

В СЧЕТ АВГУСТА

В минувшее воскресенье радостное событие было в первом мартеновском цехе. Коллектив сталеплавыльщиков вышел на план. Большой вклад в это достижение внес коллектив 30-го агрегата, который выполнил в этот день семимесячный план и начал выпускать сталь в счет августа. На 30-й печи варят сталь Иван Полинов, Михаил Дорош, Алексей Кузин и Валентин Торин.

Уже на следующий день бригады передового агрегата имели на своем счету более 1000 тонн стали, выплавленной в счет будущего месяца.

Отлично, проволочники!

Еще один металлургический агрегат справился с планом семи месяцев. Это стан «250» № 1 в проволочно-штриповом цехе, носившем высокое звание цеха коммунистического труда.

Лучших показателей в цеховом социалистическом соревновании добивается коллектив третьей бригады стана, на счету которого 750 тонн металла, выданного дополнительно к плану.

Большой эффект

В коксохимическом производстве рации операторы А. Гриневич и С. Смирнов разработали и осуществили новую технологию разгонки отеков масла, получающегося при дистилляции отеков прессования нафталина.

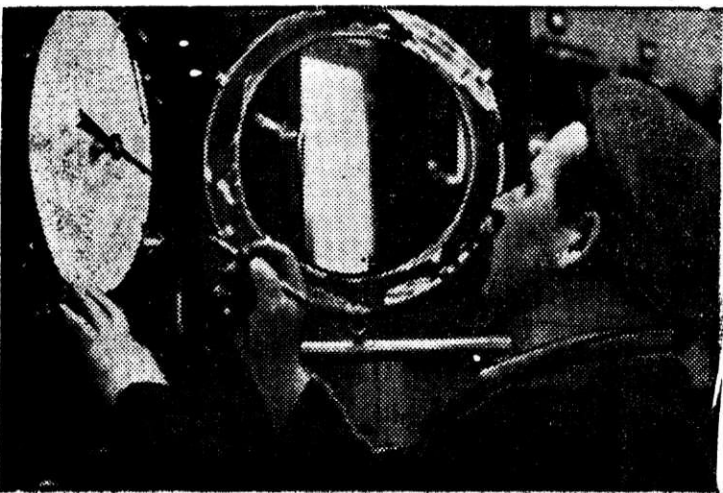
Это дает дополнительно десятки тонн ценных химических веществ, идущих на производство синтетических материалов.

Годовая экономия от внедрения этого предложения — 16 тысяч рублей.

И. МЕЛЕШКО,
инженер-конструктор.

Сегодня исполнилось ровно месяц, как новая сверхмощная доменная печь дала первую плавку чугуна. За это время коллективом мастеров, газовщиков, горновых, обслуживающих этот уникальный агрегат, проделана большая работа по освоению проектной мощности.

На снимке: мастер новой домны Виктор Васильевич Родиков следит за ходом печи.



Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 90 (3905)

СРЕДА, 29 июля 1964 года

Цена 1 коп.

Год издания 25-й

ЗА УЧЕБУ, МЕТАЛЛУРГИ!

На время отложены в сторону учебники. Не спешат металлурги после рабочей смены в классы и аудитории. Для тех, кто идет легкой тропой знаний, наступила короткая передышка перед новым учебным годом. Исключительно велика тяга магнитогорских металлургов к овладению современными научными знаниями. Только в минувшем учебном году в вечерних и заочных учебных заведениях обучалось свыше семи тысяч работников комбината, 1275 из них ныне влились в ряды молодых специалистов.

Радостно на душе у листопркатчика Геннадия Садовникова, коксохимика Николая Зюина, доменщика Юрия Шошина, сортопркатчика Леонида Шарапова и у многих-многих других, кто не так давно получил дипломы инженеров-металлургов. 58 выпускников вечерних факультетов горнометаллургического института представлены к поощрению за успешную учебу и активную работу на факультетах за время обучения в институте. С благодарностью отзываются преподаватели техникумов, школ рабочей молодежи, школ мастеров о десятках металлургов, настойчиво штурмующих высоты наук.

Знания — в массы! Таков благородный девиз деятелей о с т и многих цеховых партийных, комсомольских и профсоюзных организаций. Этим девизом руководствуются в своей работе во втором листопркатном цехе, в цехе подготовки составов, в парокислородном производстве, в управлении коммунального хозяйства. На комбинате уже сейчас есть участки, смены, бригады, в которых общеобразовательный уровень достиг среднего. Как правило, где выше общеобразовательный уровень, там лучше производственные показатели, там больше вносится рационализаторских предложений, там больше внимания уделяется культуре производства.

«Коммунизм, — говорил на XXII съезде КПСС Никита Сергеевич Хрущев, — дает знания всем; в знаниях масс, в их высокой культуре он черпает силы, и уверенность для успешного движения вперед!». В связи с этим вызывает недоумение позиция отдельных руководителей цехов, партийных и профсоюзных деятелей в отношении вопросов учебы.

Там, где воспитание всесторонне развитого поколения строителей коммунизма пущено на самотек, там и итоги печальны. Чем можно объяснить тот факт, что в минувшем году 408 работников комбината прекратили обучение и отчислены из института, техникумов, школ мастеров и школ рабочей молодежи за непосещаемость и неуспеваемость? Кто виноват в этом? Безусловно, виноваты в первую очередь сами студенты и учащиеся, что испугались трудности. Но можно ли снимать ответственность за это с администрации, партийных и профсоюзных организаций обжимного, третьего листопркатного, второго мартеновского цехов, коксохимического производства, ремонтно-строительного управления, где наиболее часты случаи отчисления из учебных заведений.

В основных цехах комбината работают школы мастеров. Они дают среднее образование и обучают передовым методам труда. Форма обучения очень удобная, народ признал и полюбил ее. Достаточно сказать, что в прошлом году желающих обучаться в таких школах было больше, чем ожидалось. Много полезного почерпнули в этих учебных заведениях горняки, механики, энергетики, доменщики, то есть рабочие тех цехов, где вопросы учебы считаются не менее важными, чем производственные. Но что могли получить в школе мастеров сталеплавыльщики, где нет даже подсобных для занятий помещений? Неужели первому и второму мартеновским цехам не нужны

квалифицированные подручные сталеваров, разливышки, машинисты кранов? Партийные и профсоюзные организации мартеновских цехов не только не сумели зажечь рабочих жаждой знаний, но даже неоднократно предлагали сектору подготовки кадров сократить срок учебы, не обращая внимание на то, что это отрицательно скажется на качестве подготовки учащихся.

В 1964—65 учебном году цехам комбината необходимо направить на учебу в институт—400 человек, в техникум — 200, в школы рабочей молодежи — 1500 и в школы мастеров — 600 человек. Для лучшей подготовки к сдаче вступительных экзаменов при учебных заведениях были организованы подготовительные курсы. Большинство цехов не обеспечило направление на подготовительные курсы в техникум. По одному человеку послали на курсы первый и второй мартеновские цехи и отдел технического контроля, по два человека — первый листопркатный цех и ТЭЦ. Плохо организована работа по направлению на учебу в школы рабочей молодежи и школы мастеров.

Заканчивается июль. До нового учебного года осталось не много больше месяца. Времени нет для раздумий. Нужно твердо усвоить истину, что с помощью одной практики без теории жить и работать по-коммунистически и завтра уже будет невозможно. Вот почему пора покончить с благодушием и самотеком в чрезвычайно важном деле — направлении на учебу трудящихся, особенно молодежи.

Навстречу Дню железнодорожника

ИГРА СТОИТ СВЕЧ

Электровозно-тепловозное депо цеха подвижного состава носит почетное звание коллектива коммунистического труда. Здесь трудятся, в основном, молодежь. В комсомольской организации цеха на учете состоит не многим больше ста человек, сорок из них работают в этом депо. О том, как они работают, лучше всего говорит вымпел, врученный комсомольцам за отличные производственные показатели.

В чем залог успеха? На этот вопрос можно найти ответ, если присмотреться к работе тех, кто ремонтирует электровозы. Когда в цех пришли ученики десятого класса Кошелев, Ракович и Шабанов, у них было только желание стать слесарями. Навыки им помогли приобрести кадровые рабочие, опытные слесари тт. Морозов, Кузин и Буксин. Хорошо встретили молодежь в электродепо, помогли приобрести производственные навыки, юноши выдержали экзамены на слесарей четвертого разряда. Получив аттестаты зрелости, они вновь пришли в цех на рабочие места.

Обстановка товарищеской взаимовыручки стала нормальным яв-

лением в жизни ремонтников. Никто не считает странным, что молодые техники Банников, Булгаков и Широков работают рядовыми слесарями.

— Не грех теорию закрепить практикой, — говорят кадровые рабочие. — Это полезно для молодежи и для производства.

Хорошими показателями встретили железнодорожники День металлурга. Около 900 тысяч тонн сверхплановых грузов перевезли они в первом полугодии, добились значительного сокращения простоя вагонов парка МПС. В этом, конечно, большая заслуга коллектива электровозного депо. И все же дела могли бы идти лучше.

Высококвалифицированные кадры работают здесь. Много новых вопросов приходится им решать на ходу. Ни у кого из них не было навыков в переоборудовании электровозов на контактно-дизельные, ведь делалось это впервые во всей стране. Освоили транспортники и производство контактно-аккумуляторных электровозов. Все это говорит о том, что здесь трудятся люди, способные творить чудеса. Но, к сожалению,

В номере!
ОПЕРЕЖАЯ ВРЕМЯ
УЧИТЬСЯ — ЗНАЧИТ ИДТИ В НОГУ С ЖИЗНЬЮ.
ОБЩЕСТВЕННОСТЬ — БОЛЬШАЯ СИЛА.
Слово горняков.
НАШИ ДРУЗЬЯ РАССКАЗЫВАЮТ.
С КОГО БЕРУТ ПРИМЕР.

Для третьей доменной печи

Скоро остановится на ремонт третья доменная печь. В основном механическом цехе для ее ремонта уже выполняются заказы. Среднетоканное отделение, где начальником участка В. Грязнов, изготовило выпускные клапана. На их изготовлении хорошо поработала бригада коммунистического труда Валерия Романенко. Особенно отличилась токарь Мария Тишкина, выполняя норму на 120—125 процентов.

Сейчас над этим заказом трудятся слесари-сборщики из бригады мастера Бориса Синягина. Они ежедневно значительно перевыполняют норму при высоком качестве работы, чтобы ремонт печи прошел в сжатые сроки.

А. ХАНДУСЬ,
инженер по заказам ОМЦ.

К пуску новокузнецкой домны

У богатирской домны Западно-Сибирского металлургического завода остались позади все испытания. На праздник первой плавки в гости к кузнечанам выехали самодеятельные артисты нашего города. Большая концертная бригада подготовила несколько песен о Магнитогорске, в том числе о новой гигантской домне. Новый парный концерт подготовили самодеятельные артисты Василий Павликов и Анатолий Коробков.

А. ВАЛЕНТИНОВ.

никакие чудеса не в силах компенсировать отсутствие аккумуляторов, необходимых для контактно-аккумуляторных электровозов. Только по этой причине было свернуто дальнейшее переоборудование локомотивов, положительно зарекомендовавших себя в мартеновских цехах.

Критическое положение сложилось на транспорте с малопрактичными тепловозами ТГМ-3. Для них абсолютно нет запасных частей. Почти все дизели выработали свой моторесурс и ремонтники вынуждены, как они выражаются, «заниматься самодеятельностью», т. е. десять раз ремонтировать одно и то же. Для того, чтобы электродепо смогло добиться лучших результатов, чтобы транспорт бесперебойно обслуживал цехи комбината, надо либо наладить капитальный ремонт дизелей в Магнитогорске, либо отправлять их на ремонт на специализированный завод. Следует также обеспечить имеющуюся мастерскую по ремонту тепловозов необходимым оборудованием для восстановления топливной аппаратуры. Если удастся решить эти вопросы, если тепловозы ТГМ-3 станут работать безотказно, можно будет без всяких затрат сократить 14 паровозов. Игра свеч стоит.

В. ИСКРОВ.

Дело большой важности

Из опыта работы ОБТН механического цеха



Зоя Епифанова работает в намоточном отделении электроремонтного цеха, который одним из первых в цехе получил высокое звание отдела коммунистического труда. Зоя одна обеспечивает всю бригаду намоточными секциями. Фото Е. Карпова.

Сейчас, пожалуй, нет такого человека в основном механическом цехе, который не знал бы про общественное бюро техничского нормирования. И не только знают, но почти каждый рабочий на себе испытал его деятельность. Общественные нормировщики, как их называют у нас в цехе, оказывают повседневную практическую помощь коллективу работников ОМЦ.

Рабочие штамповочного отделения поговаривали о том, что работа на посадке шаров не соответствует разряду. Им посоветовали обратиться в ОБТН. Некоторым даже высказали сомнения: что, мол, общественники сделают. Но все же написали заявление. Члены общественного бюро провели наблюдение за делами посадчиков. Они убедились, что эта работа трудоемкая и требует большого напряжения. После чего они обратились в отдел организации труда комбината о повышении разряда посадчикам. Разряд был повышен.

Но не только в этом заключается деятельность общественных нормировщиков. Их главная задача — вести решительную борьбу с потерей рабочего времени, помогать невыполняющим норму выработки лучше освоить свою профессию.

В составе общественного бюро 19 передовых работников цеха. Возглавляет ОБТН коммунист токарь Василий Кузмищев. Члены

бюро, как правило, старые кадровые рабочие. Такие, как токарь-расточник Александр Александрович Забродский, высококвалифицированный токарь Григорий Филиппенко, который систематически выполняет норму на 130—140 процентов, знает, как говорится, все тонкости своей профессии. Это важно в работе общественного нормировщика потому, что приходится не только указывать на недостатки в организации труда, но и помогать лучше освоить свою профессию.

Особенно большое поле деятельности у общественников с молодыми рабочими. Приходит к нам в цех молодой товарищ, пройдет обучение, а как начнет самостоятельно работать, не справляется с нормой. А отсюда и заработок у него низкий. И начинает колебаться парень: работать или уходить в другое место. Вот тут-то и приходит на помощь старшие товарищи из общественного бюро нормирования.

Активное участие в работе с молодыми рабочими принимает член ОБТН токарь-расточник Александр Александрович Заброд-

ский. Его продукция при большой выработке отличается высоким качеством. Он умеет хорошо организовать свой труд, чего не хватает новичкам.

Молодой токарь-карусельщик Александр Якимов на первых порах не выполнял норму. Тяжело было на душе у парня. Но вот узнали об этом в ОБТН (о невыполняющих норму в ОБТН знают всегда) и поручили над ним шефство опытному токарю-карусельщику Александру Фуртатову.

Нельзя сказать, что Александр не старался, но все равно дело двигалось медленно. Когда посмотрел на его работу опытным взглядом мастер своего дела Фуртатов, то сразу бросилась в глаза плохая организация рабочего места. Не всегда у Якимова имелся под рукой нужный инструмент. А пока он за ним ходил в раздатку терял много времени. На первый взгляд это казалось мелочью, но когда подсчитали, то получился значительный простой. Так передовой рабочий шаг за шагом научил Якимова беречь каждую минуту и скоро положительные результаты были налицо. Якимов не стал значиться в списках невыполняющих.

Экономия рабочего времени заключается и в том, насколько качественные заготовки поступают к нам в цех. Поэтому не случайно состоит в членах ОБТН контрольный мастер Николай Иванович Пищальников. Иногда приходят в цех заготовки с большим припуском, а это значит: надо затратить больше времени на их обработку. Пищальников за этим строго следит и в случае нарушения технологии, связывается с работниками цеха-изготовителя полуфабрикатов и заставляет переделывать. Однажды кузнечно-прессовый цех доставил заготовки бегунов, с припуском, не соот-

ветствующим чертежу. Рабочие-станочники обратились с этим вопросом к члену ОБТН Пищальникову. Он в свою очередь связался с представителями КПП и убедил их, что они волей-неволей срывают сроки выполнения заказа. В последующие разы заготовки стали поступать более в совершенном виде. Так наше общественное бюро косвенно, как бы, помогло прессовщикам избавиться от брака.

Общественное бюро нормирования оперативно отзывается на все сигналы трудящихся. Во второй смене некоторые рабочие жаловались, что у них завышены нормы. Но были и такие сигналы, что во второй смене раньше положенного кончают работу. С этой целью общественными нормировщиками был проведен рейд. При проверке оказалось, что действительно многие рабочие нарушают трудовую дисциплину. Так, строгальщицы Редина, Плотникова, Кудимова и Ионова ушли в душевую раньше на 30 минут. Двадцать минут недоработали до конца смены токари Градобик, Маслов и некоторые другие. Результаты рейда были доведены до сведения администрации цеха, виновников обсудили на бригадных собраниях. Кроме того на эту тему был выпущен «Крокодил». Общественники ОБТН в своей работе часто прибегают к цеховой сатирической печати.

Общественное бюро техничского нормирования нашего цеха ведет большую и полезную работу. При его помощи резко снизилось количество рабочих, невыполняющих норму, лучше стало исполняться рабочее время, а значит все показатели цеха стали выше.

В. АРНАДЬЕВ,
начальник БТН основного
механического цеха.

ГОРНЯКИ БЬЮТ ТРЕВОГУ

Агломерата можно дать больше

На 23 июля четвертая аглофабрика задолжала семь тысяч тонн агломерата. Эта задолженность отрицательно сказывается на работе новой доменной печи. В чем же причина, почему аглофабрика не может достигнуть проектной мощности?

Прежде всего по состоянию оборудования. На фабрике имеется много машин, узлов, которые часто выходят из строя. Слабым местом является протяженный тракт пластинчатых конвейеров. Некоторые узлы нет-нет да и выйдут из строя, а ремонтная база своевременно не производит замену конвейеров — не управляется.

Неустойчиво работают самобалансные грохота. Но беда в том, что плиты и решетки грохотов, которые быстро изнашиваются, не всегда в срок поставляются вальце-сталелитейным цехом. Часто приходится работать от аварии до аварии, хотя срок службы плит и решеток хорошо известен. При наличии их в запасе значительно сократился бы

простой цеха. К тому же при работе на повышенном изношенных плитах бывают значительные потери агломерата (возврат).

Есть и другие причины, которые называются внешними, они, бесспорно, мешают в ритмичной работе аглоцеха. Но есть причины и внутренние, которые можно было избежать. Это прежде всего недобросовестное отношение к делу некоторых эксплуатационников. Так, 23 июля на четыре часа были остановлены аварийно 16-я и 17-я агломашини из-за выхода из строя подшипника приводного узла пластинчатого конвейера СА-1, по которому транспортируется готовый агломерат. А ведь авария произошла потому, что машинист машины т. Банников и бригадир этого участка т. Мокшанцев халатно отнеслись к своим обязанностям. Для предотвращения аварии требовалась только элементарная внимательность к работе. И такие случаи не единичны, а это десятки, сотни тонн потерянного агломерата.

Слаженная работа аглофабрики во многом зависит от ремонтного персонала. Но не все ремонтники по-настоящему относятся к своим обязанностям. В настоящее время испытывается большая нужда в ремонтных работах, и слесари т. Горшков, Кисляков, Вязников, по-видимому, пользуясь таким положением, часто нарушают трудовую дисциплину, выходя на работу то с похмелья, то выпивши. Партийная и профсоюзная организации четвертой аглофабрики (секретарь т. Арапов, председатель т. Максимов) старались принимать кое-какие меры воспитания, но, видимо, для этих товарищей они недостаточны.

При всех имеющихся трудностях в работе четвертой аглофабрики она может работать более ритмично, только надо администрации (начальник т. Гостев) совместно с партийной и профсоюзной организациями мобилизовать усилие всего коллектива на выполнение государственного плана. И. НАДЕИН.

Измените отношение!

В газете «Магнитогорский металл» уже писалось о тревожном положении на сероулавливающей установке аглофабрик №№ 3 и 4, но, к сожалению, пока никаких сдвигов не произошло. А работа этих установок с каждым днем становится менее эффективна, чем она должна быть. Дело в том, что некоторое оборудование под действием коррозии быстро изнашивается и выходит из строя, а заменить его нечем. В настоящее время сероулавливающие установки не только недостаточно эффективны, но и под угрозой остановки. Такое положение не тревожит, например, главного механика комбината т. Рензова. Нами давно был выдан заказ отделу

главного механика на изготовление шаровых брызгал, отсутствие которых ухудшает очистку газа, способствует забивке поглотительной системы. До сих пор это оборудование не изготовлено.

Не терпит отлагательства изготовление деталей к насосам БНФ. Из-за выхода насосов из строя, а они на грани выхода, невозможна транспортировка известкового «молока». Это значит неминуема остановка сероулавливающей установки. Разрушаются и компенсаторы на газоходах, их также должен был уже изготовить отдел главного механика, но, увы, пока только обещания.

То что к работе сероулавливающих установок существует наплевательское отношение со стороны ответственных лиц, говорит такой факт: до сих пор не доведен до конца монтаж киповского оборудования (начальник Магнитогорского участка «Уралмонтажавтоматики»

т. Корецкий), хотя об этом идет долгий и нудный разговор.

Проходит лето, время, в которое можно было безболезненно произвести замену изношенного оборудования, но в этом направлении никто не ударил и палец о палец. На душе у работников сероулавливающей установки тяжело. Да и жителям города от этого дышать не легче.

Плохо беспокоятся работники проектного института Гипрогазоочистка. Часть оборудования, как выхлопные алюминиевые трубы, крышки скрубберов, имеет сквозной пронос, но решения по защите алюминиевых конструкций от коррозии все еще нет.

Пора уже всем, от кого зависит очистка воздушного бассейна нашего города, изменить свое отношение к сероулавливающим установкам. С. БУДАНОВ,
начальник сероулавливающей установки.

Гости из ГДР



На нашем комбинате несколько дней гостила делегация горняков из Германской Демократической Республики. За время пребывания немецкие гости ознакомились с организацией труда в горном управлении. Побывали в ремонтных мастерских, на руднике. Наблюдал за работой экскаваторных бригад, транспортно-рудной.

В один из дней делегация посетила цехи комбината. Побывали на новой доменной печи, в мартеновском, основном механическом цехах, в листопркатном цехе № 4. Осмотрели правобережную часть города и базу отдыха на Соленом озере.

У всех членов делегации осталось хорошее впечатление от посещения нашего металлургического комбината и города.

На снимке: делегация горняков из Германской Демократической Республики в мартеновском цехе № 1.

Фото Е. Карпова.

НОВЫЕ РУДНЫЕ МЕСТОРОЖДЕНИЯ

На территории крупнейшего в мире Никополь-Марганцевского бассейна геологи открыли новые богатые месторождения. На одном из самых мощных среди них — Грушевском сосредоточены огромные запасы окисленной руды, из которой получают ценное для производства ферромаганца сырье-концентрат.

На Грушевском руднике монтируется землеройный комплекс производительностью 3 тысячи кубических метров в час. Он состоит из крупнейшего в Советском Союзе роторного экскаватора «ЭРГ-1600» и отвалообразователя со стрелой в 180 метров.

У ТЕХ, С КЕМ СОРЕВНУЮТСЯ ТРУЖЕНИКИ НАШЕГО КОМБИНАТА

НАШИ ДРУЗЬЯ-КУЗНЕЧАНЕ



Машинист дверцевой лебедки Михаил Иванович Таракчи проверил, все ли подготовлено к выдате кокса, и дает команду машинисту коксывалквателя. И вот раскаленный «пирог» кокса вываливается из печи в тушильный вагон. Вот уже 19 лет работает Таракчи в цехе. Накоплен большой опыт. Михаил Иванович щедро делится им с молодыми. Один из его учеников — Иван Черешня — работает на этой же машине. На снимке: машинист дверцевой лебедки М. И. Таракчи.

Это сделали рационализаторы

Старательно выполняют свои обязательства по рационализации коллективы доменного и среднесортного цехов. Наряду с предложениями, направленными на повышение производительности труда, рабочие и инженерно-технические работники здесь решают вопросы уменьшения затрат средств и материалов на тонну продукции. В доменном цехе, например, на подтяжные лебедки одноносковой разливки чугуна использовались новые тросы. В то же время хорошие тросы, отслужившие отведенный срок на скиповых подъемниках, списывались и отправлялись на склад на незначительные работы.

Слесарь И. Ф. Артюнин и электросварщик Ю. А. Маркулин предложили использовать эти тросы на подтяжку лебедок. Долгое время уборка окалины из-под рольгангов пятой и перед шестой клетями в среднесортном цехе являлась трудоемкой работой. Один раз в месяц во время ремонта здесь было занято по пять человек. И вот мастер Б. М. Васнецов внес предложение. По его замыслу сейчас около пил установлены водонапорные баки, позволяющие смывать окалину гидравлическим ударом и направлять ее в ямы по наклонным желобам.

Е. ПЕТРОВА.

Перешагнули рубеж семилетки

По уровню производства огнеупорки комбината не только достигли рубежей, запланированных на последний год семилетки, но и превысили их. 2022 тонны огнеупоров сверх плана выдано за шесть месяцев этого года. Выход изделий первого сорта составил 91,7 процента при плане 90. Вошел в строй новый хромомagneзитовый цех. В авангарде соревнующихся идут коллектив попольно-брикетного цеха, лучшие люди своих профессий: вырубчик Г. Козлов, садчик А. Маршалкин, прессовщица Р. Смирнова и многие другие. Т. НОВОСЕЛОВА, экономист.

В БИТВЕ ЗА ЗНАНИЯ

Шесть лет на комбинате идет упорная, напряженная борьба за знания, за претворение в жизнь семилетнего плана повышения культурно-технического уровня кадров. Каменистыми они были у нас. Не все в одинаковой степени понимали, что без прочных знаний, хорошей общеобразовательной и профессионально-технической подготовки нельзя успешно решать производственные вопросы. И вот результаты. За истекшие шесть лет в курсовой сети комбината и в стационарных учебных заведениях закончили обучение 82200 трудящихся при обязательстве 65200 человек. Семилетний план повышения культурно-технического

уровня кадров выполнен с опережением на год. Количество не имеющих семилетнего образования в 1964 году по сравнению с 1959 годом уменьшилось на 17,8 процента, а со средним и высшим образованием увеличилось на 8,5 процента. Битва за знания продолжается. В. АШЕВСКИЙ, начальник отдела техучебы.

— Скоростник, — метко говорят о проходчике Иване Тихоновиче Малахове на шахте «Эксплуатационная». Он и впрямь в делах обгоняет время. Семилетнюю норму Иван Тихонович выполнил за пять лет и шесть месяцев. Фото А. Зольникова.

час уже можно подвести некоторые итоги. В своих обязательствах электрометаллурги решили снизить брак по сравнению с прошлым годом на 5 процентов. Данное слово выполняется. Почти вдвое увеличена производительность труда по сравнению с обещанной. Электросталеплавильщи к и много усилий прилагают к тому, чтобы снизить себестоимость выпускаемой продукции.

1,5 квт/ч энергии. Уже сейчас можно подсчитать, что результаты неплохие. Экономится ежемесячно выше 12 квт/ч на каждой тонне выплавленной стали. Коллектив цеха славится и скоростниками сталеварения. Половина всех плавок варится скоростным методом. Включились в борьбу за экономию рационализаторы и изобретатели.

План плюс экономия

Придавая большое значение развитию сельского хозяйства, электрометаллурги сами внесли коррективы в годовое задание и решили выплавить дополнительно к плану 1000 тонн стали. С первых дней января разгорелось соревнование за первенство между всеми бригадами. Лидерство сразу же взяли сталеплавильщики третьей бригады во главе со сталеварами тт. Ляскиным и Жолбиным. Прошло шесть месяцев шестого года семилетки. И сей-

час уже можно подвести некоторые итоги. В своих обязательствах электрометаллурги решили снизить брак по сравнению с прошлым годом на 5 процентов. Данное слово выполняется. Почти вдвое увеличена производительность труда по сравнению с обещанной. Электросталеплавильщи к и много усилий прилагают к тому, чтобы снизить себестоимость выпускаемой продукции.

Что же все-таки дает возможность успешно выполнять взятые обязательства? В цехе все учатся. В этом году успешно закончили Сибирский металлургический институт сталевар т. Жалнов, шихтовщик т. Федосеев. На «хорошо» и «отлично» окончили школу мастеров тт. Радостев, Ляскин, Исупов и другие. В течение семи месяцев в цехе работала школа коммунистического труда сталеваров, канавщиков и каменщиков. З. ЧЕРДАНЦЕВА, экономист электросталеплавильного цеха.

Тагильчане рассказывают ЛЮДИ И АВТОМАТИКА

Как только зайдешь в контрольный пункт газоочистки газового цеха, сразу бросается в глаза множество разноцветных огней — красный, желтый, зеленый, белый. Это на щитах и пультах управления горят сигнальные лампочки. По ним определяется работа газоочистки, ход доменных печей, уровень воды в скрубберах. Умей только читать! Вот раздался звуковой сигнал и сразу же загорелась белая лампочка. Это включился в работу контрольный электрический прибор, который сообщил о своей готовности начать промывку электрофильтров. Прошло десять минут, и автоматика начала промывку: закрылись дроссель электрофильтра и задвижка слива воды, открылась задвижка на подачу воды в первую секцию фильтра. На пульте управления одни сигналы гаснут, другие загораются, а приборы регистрируют точный ход работы.

и за это время человеческая рука не притрагивается ни к одной задвижке. Ее заменила автоматика. Только дежурный электрик следит за работой. Благодаря автоматической промывке электрофильтров загрязненность газа за первое полугодие составила 0,2 миллиграмма на кубический метр газа при плане 0,4 миллиграмма. Улучшилась культура производства, у газовщиков вывободилось время для обслуживания другого оборудования. Да и в большинстве цехов теперь не остается трудоемких технологических процессов, которые бы не контролировала и не выполняла автоматика. Вот на щите управления загорелась красная лампочка — получен сигнал о переходе четвертой домной печи на тихий ход. О причинах неравномерного хода печи сообщает газщик из доменного цеха. Значит, там что-то случилось. Начальник смены встревожен. Он должен быть готов к принятию мер, чтобы поддержать заданное давление в системе газоочистки и газопроводах. Загорится сигнал «снорт» — надо немедленно сократить количество подачи газа некото-

рым потребителям, но сохранить нормальное давление его коксохимпроизводству и мартенам. Уточнив причину аварии, начальник смены сообщает о ней диспетчеру комбината и предупреждает о сокращении газа потребителям. О понижении газа в сети также извещает автоматическая сигнализация в цехах. Автоматизация не только облегчает труд рабочих, информирует о состоянии того или иного агрегата, но и способствует уменьшению потерь газа. Так, в первом полугодии они уменьшились вдвое по сравнению с показателями, достигнутыми в прошлом году. Сложная работа всего коллектива газового цеха позволяет верить, что социалистические годовые обязательства будут выполнены.

Н. ШЕВЧЕНКО, начальник смены газового цеха.

За 5 часов 50 минут

Горячее время у сталеплавильщиков первого мартена. Они упорно борются за новые успехи в соревновании. Коллектив, где сталеваром Александр Растягаев, подручными Федор Звонков, Александр Горбунов и Николай Конаков, на днях добился небывалых результатов — сварил на большегрузной печи скоростную плавку вместо 9 часов 20 минут по графику за 5 часов 50 минут. А. МОРОГОВ, Герой Социалистического Труда, и. о. мастера первого мартена.



Металл

Знакомьтесь: Александр Перевалов, слесарь

Он ходит по цеху и внимательно присматривается к работе наждачников. Изредка подходит к какому-либо станку и просит работницу остановить его. Значит, что-то заметил неладное. Внимательно осматривает станок, устраняет неполадки.

Александр Филиппович Перевалов работает слесарем по ремонту наждачных станков адъюстажа обжимного цеха. На его труд в цехе не обижаются.

— Беспокойный человек, ни минуты не посидит без де-

ла, — говорит о Перевалове старший бригадир наждачного участка Константин Петрович Базанов. Такого же мнения об Александре Филипповиче и другие его товарищи по работе. Именно трудолюбие Перевалова, его непосредственность и созданием ему авторитет в цехе, с ними пришло уважение товарищей.

Много станков находится на обслуживании у Александра Филипповича. Нужно сделать так, чтобы они работали как можно дольше, чтобы шлифовщицы могли нормально тру-

диться, не только выполнять, но и перевыполнять нормы. Значит, нужно смотреть за станками систематически и не допускать поломок, значит надо ремонтировать их высококачественно, с гарантией, что будут работать долго. Если, конечно, работницы будут относиться к ним бережно, хозяйски, как положено советскому труженику.

Перевалов отлично справляется со своими обязанностями. Станки, отремонтированные им, работают безотказно долгие месяцы. Переваловская

марка находится на должной высоте.

Работы на производстве у Александра Филипповича, как говорят, невпроворот. Устает он здорово. Ведь один обслуживает множество сложных станков. Но это не помешало Перевалову успешно учиться в школе мастеров и с отличием ее окончить. Хватает времени и на выполнение общественного поручения — работать внештатным общественным инспектором по охране труда и технике безопасности.

Не так давно Александра Филипповича приняли в члены Коммунистической партии. На собрании, на котором его принимали в партию, Перевалов дал слово работать еще лучше.

Да, не расходятся у слесаря-механика слова с делами. Коммунист Александр Филиппович Перевалов показывает пример в труде многим другим товарищам, поставленным на важный участок — охраны здоровья станков и машин.

В. АЛЕКСАНДРОВ.

ПО МАРШРУТУ УФА-МОСКВА-УФА

В минувшее воскресенье группа металлургов выехала в Уфу. 28 июля на теплоходе «Демьян Бедный» они начнут экскурсию по маршруту Уфа—Москва—Уфа.

Начальником плавучего семейного лагеря металлургов назначен секретарь партийной организации первого мартеновского цеха Константин Федорович Ершов. Эта увлекательная поездка продлится 16 дней.

Н. ЗАЙЦЕВ.

ОЛИМПИЙСКАЯ ЛОТЕРЕЯ

В день открытия 18-х олимпийских игр в Токио Центральный Совет союза спортивных обществ и организаций СССР проводит олимпийскую спортивную денежно-вещную лотерею.

Сумма лотереи определяется в 18 миллионов рублей. Стоимость билета 30 копеек.

Тираж выигрышей будет проведен 14 октября 1964 года в Москве.

В тираже разыгрывается в е т с я 1 миллион 800 тысяч выигрышей на сумму 6 миллионов рублей. В том числе автомобили «Москвич» и «Запорожец», спортивный и туристический инвентарь, путевки для посещения

спортивных соревнований за рубежом и ценные выигрыши.

Распространение билетов олимпийской лотереи проводится через физкультурные организации и коллективы физической культуры на основе добровольности за наличный расчет.

За успешную работу по распространению лотерейных билетов физкультурные организации, коллективы физической культуры и организаторы, общественные распространители, работники спортивных сооружений будут награждаться ценными премиями Всероссийского Совета спортивных обществ и организаций.

Металлурги! Приобретайте билеты олимпийской лотереи!

Высшее образование — на производстве

Первых инженеров выпустил завод-вуз (высшее техническое учебное заведение) в казахстанском городе Темир-Тау. Два его факультета подготовили без отрыва от производства 86 специалистов в области металлургии и строительства.

ОТКРЫТАЯ ДОБЫЧА РУДЫ

Открытый способ разработки месторождений стал главным в железорудной промышленности Казахстана. Железную руду, по объему добычи которой эта советская азиатская республика превзошла некоторые развитые капиталистические страны, здесь дают карьеры Соколовский и Сарбайский (Целинный край), достигшие уже стометровой глубины. Специалисты полагают, что разработка этих колоссальных месторождений будет рентабельной даже при углублении карьеров до 700—900 метров.

Открытый способ разработки приобретает решающее значение и в угледобывающей промышленности. Угольный разрез на Экибастульском месторождении в северо-восточной части Целинного края образует в степи глубокую выемку на площади 58 тысяч гектаров.

Срок обучения в заводе-вузе — пять лет и десять месяцев. Четыре года студенты изучают после работы общетехнические дисциплины; занимаясь четыре раза в неделю. Затем они проходят теоретический курс, причем месяц и работают, и учатся, а следующий месяц только учатся, получая стипендию. В это время на производстве их заменяют студенты младших курсов.

В завод-вуз были направлены наиболее подготовленные и способные рабочие, мастера, бригадиры, имеющие среднее образование и не менее двух лет производственного стажа.

ОБИДНО

«Политотдел» (Ташкент) — «Металлург» (Магнитогорск)

Да, это действительно обидно пропустить гол на последних минутах, решающий гол...

Но начнем с первых минут. Металлурги, несмотря на размокшее поле, предложили высокий темп и прочно овладели инициативой. У ворот гостей одна за другой возникают опасные ситуации. Ташкентские футболисты, однако, с честью выходят из трудных положений. Особенно четко действует вратарь, отразивший несколько трудных мячей.

И все же упорные атаки хозяев поля достигают цели. Красивым ударом метров, примерно, с пятнадцати Игорь Михин точно направляет мяч в сетку ворот «Политотдела». Удар был явно неожиданным для вратаря гостей...

И в дальнейшем инициатива магнитогорцев носила крайне опасный характер. Казалось, счет будет увеличен, но отлично игравший вратарь гостей несколько раз

берет труднейшие мячи. Наши нападающие бьют точно в ворота, причем с очень близкого расстояния, но... попадают во вратаря.

До конца напряженного поединка остается шесть минут. Уже никто не сомневается в победе нашей команды. Ощущение бдительности было таково, что одного гола маловато.

И вдруг... Подается угловой на нашей половине поля. Удар — мяч падает на вратарскую площадку металлургов и один из ташкентских нападающих (никем почему-то не контролируемый) головой спокойно направляет его в сетку.

Так была упущена победа, упущено очко, о котором, видимо, еще придется вспомнить впоследствии. И самое главное — главным конкурентам «Металлурга» открывается дорога к первому месту.

В. ЛЕОНИДОВ.



— А на комсомольское собрание мы не опоздаем?

КОЛЮЧИЕ СТРОКИ

Вагон с причудами

В этом году в первый мартеновский цех из Дебальцевского машиностроительного завода на пятнадцатые сутки путешествия прибыла машина для чистки шлаковиков. Машина эта почему-то сталеплавильщиков не устраивала и они решили отправить ее в отдел главного механика для устранения кое-каких недостатков.

Работники железнодорожного транспорта по первому зову сталеплавильщиков любезно предоставили для перевозки машины вагон за номером 7051. Если бы знали мартеновцы, то едва ли согласились бы на его услуги. Но делать было нечего, машина была погружена, локомотив подцеплен, загорелся зеленый огонек светофора, раздался свисток и 8 июля фиолетовым по белому в соответствующих книгах было записано: «Вагон № 7051 отправлен».

И начались чудеса. «Ве-зу-у!» — басовито гудел локомотив — «Так-так», — дробно подкакивали на стыках колеса. Сталеплавильщики довольные потирали руки, в отделе главного механика с минуты на минуту ожидали прибытия вагона.

Известно, что в минуту ровно шестьдесят секунд, известно, что в скором поезде за это время можно проехать по крайней мере не менее километра. Сколько километров проехал по стальным магистралям наш вагон, трудно сказать, так как в пути он находился... 17 суток. Трое суток дено и ночью искали встревоженные железнодорожники легкомысленный вагон и наконец-то облегченно вздохнули: «Нашли! Но когда он будет на месте?»

График в растяжку

Вот уже более двух лет в третьем листопрокатном цехе внедряется шестикарманный сортировщик черной полированной жести. Было уже три приказа по комбинату по этому поводу. Очевидно листопрокатчики считают, что для создания шестикарманный сортировщика требуется по году на карман. В таком случае возьмем на себя смелость обрадовать нашего читателя сообщением о том, что будет сортировщик через четыре года. Раньше никак нельзя. Таков график в «растяжку».

А. НАРЦЕВ.

ЭЛЕКТРОННЫЙ ДИСПЕТЧЕР

Подковообразный щит расцвечен десятками светящихся точек и линий. В центре — пульт управления. Так выглядит одна из энергодиспетчерских Московской железной дороги. Она оборудована новой электронной системой телемеханики — аппаратурой, созданной во Всесоюзном научно-исследовательском институте железнодорожного транспорта и гораздо экономичнее, технически совершеннее и более компактно других подобных устройств.

Редактор **П. В. ПОГУДИН.**

Не балует нынче погода пионеров лагеря «Горный воздух». Что ни день, то дождик. Но дети урывают каждую возможную минуту, чтобы провести время на свежем воздухе, сделать что-то интересное. Вот и это выступление самодельного хора состоялось, когда дождик перестал, а новые тучи еще не закрыли небо.



Стр. 4. 29 июля 1964 года