

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 125 (3940)
Год издания 25-й

ВОСКРЕСЕНЬЕ, 18 октября 1964 года

Цена 1 коп.

Сообщение о Пленуме ЦК КПСС

14 октября с. г. состоялся Пленум Центрального Комитета КПСС.

Пленум ЦК КПСС удовлетворил просьбу т. Хрущева Н. С. об освобождении его от обязанностей Первого секретаря ЦК КПСС, члена Президиума ЦК КПСС и Председа-

теля Совета Министров СССР в связи с преклонным возрастом и ухудшением состояния здоровья.

Пленум ЦК КПСС избрал Первым секретарем ЦК КПСС т. Брежнева Л. И.



Тов. БРЕЖНЕВ Л. И.



Тов. КОСЫГИН А. Н.

У К А З

Президиума Верховного Совета СССР О назначении т. Косыгина А. Н. Председателем Совета Министров СССР

Назначить тов. Косыгина Алексея Николаевича Председателем Совета Министров СССР, освободив его от обязанностей первого заместителя Председателя Совета Министров СССР

Председатель Президиума Верховного Совета СССР
А. МИКОЯН.
Секретарь Президиума Верховного Совета СССР
М. ГЕОРГАДЗЕ.

Москва, Кремль, 15 октября 1964 г.

У К А З

Президиума Верховного Совета СССР Об освобождении т. Хрущева Н. С. от обязанностей Председателя Совета Министров СССР

Удовлетворить просьбу тов. Хрущева Никиты Сергеевича об освобождении его от обязанностей Председателя Совета Министров СССР в связи с преклонным возрастом и ухудшением состояния здоровья.

Председатель Президиума Верховного Совета СССР
А. МИКОЯН.
Секретарь Президиума Верховного Совета СССР
М. ГЕОРГАДЗЕ.

Москва, Кремль, 15 октября 1964 г.

ТРУДОВЫЕ БУДНИ

В честь 47-й годовщины Октября

Половина цехового вклада

Высоко несут знамя социалистического соревнования сталевары 7-й мартеновской печи. Постоянно выдавая скоростные плавки, мастера огненной профессии Нурутдин Байбулин, Николай Макаров, Михаил Ладыгин и Иван Коротеев за 15 дней октября сварили дополнительно к заданию 1160 тонн уральской стали. Это почти половина общецехового трудового подарка сталелавильщиков сорок седьмой годовщине Великого Октября.

Вахта железнодорожников

Хороших успехов в труде за первую половину октября добилась четвертая бригада во главе с начальником смены Дмитрием Васильевичем Шестаковым. Этот коллектив перевез груза на 12 тысяч тонн больше, чем предусматривалось заданием.

Большой трудовой вклад внес ударник коммунистического труда машинист электровоза Михаил Наседкин. На его сверхплановом счету 1575 тонн перевезенной продукции.

Р. КОРОБОВЦЕВА.

По „зеленой улице“

Славно потрудились станочники основного механического цеха на выполнении заказов обжимщиков третьего блюминга.

Особой трудоемкой работой было изготовление оборудования обводного ролланга. Здесь требовалась большая точность в выточке деталей. Отличились на этой работе комсомольцы — фрезеровщик Петр Рожков и сверловщик Иван Кирихин. Каждый из них

выполнял норму на 150—160 процентов. До 170 процентов реализовывали норму на изготовлении роликов для обводного ролланга молодой токарь Владимир Ковтун и токарь-универсал, старый опытный станочник Степан Сараев.

В. ПЛАКСИОНОВ,
старший мастер станочного
отдела № 2.

Когда будет готов мартен?

До конца октября осталось 13 дней. По графику новая мартеновская печь 20-го должна быть поставлена на сушку. Будет ли новая сталь в октябре?

Вот что отвечает на этот вопрос начальник комплекса новой печи т. Федюков.

Строители должны сдать 86 актов. Сдано только девять. Постепенно сдаются остальные. Пока неизвестно, когда будут сданы все акты, но уже ясно, что по двум объектам четыре акта так и не будут сданы. Это сушка и наборка стопоров и северная эстакада. Оба объекта не будут готовы из-за несвоевременного изготовления и поставки необходимого оборудования.

В эти дни строители могли бы сдать еще два объекта, слово за

«Земстром», который должен исправить заземление дымовой трубы.

Из-за отсутствия необходимых чертежей не сдается печь с ре- генераторами и шлакоуловителями. Что сдерживает строителей?

Управление капитального строительства затягивает выдачу проекта опоры для освещения южной эстакады. До сих пор не полностью укомплектовано контрольно-измерительное оборудование.

Будет ли сталь 25 октября? Строители сказали, что будет. Все начальники управлений составили графики сдачи объектов с таким расчетом, чтобы печь в октябре выдала сталь. Будем надеяться, что новый график не сорвется.

Равнение на передовых

К итогам работы за сентябрь

Позавчера состоялся пленум профкома комбината, который подвел итоги работы цехов за сентябрь 1964 года.

В минувшем месяце комбинат перевыполнил план по всему циклу. В счет выполнения предоктябрьских социалистических обязательств произведено сверх плана значительное количество чугуна, проката, руды, кокса, стали. Это заметно улучшило положение с выполнением годовых обязательств. Однако, несмотря на выполнение плана по валовой продукции в сентябре на 100,6 процента, задолженность по валовой продукции с начала года продолжает оставаться большой — свыше 1 миллиона рублей. План по себестоимости не выполнен.

Неудовлетворительно работали агломератчики, они не справлялись с ежесуточными заданиями. На четвертой аглофабрике очень велики были простои.

Коксохимии справились с поставленными задачами. Выпущенная здесь продукция соответствовала по качеству требованиям ГОСТов. Выполнили план и доменщики. Но простои печей были выше, чем в августе. В целом по цеху количество чугуна с содержанием серы до 0,030 процента снизилось против августа и составило 65,7 процента. Доменщики не укладываются в нормы расхода сырья и топлива. План выплавки стали ком-

бинат выполнил за счет перевыполнения плана вторым и третьим цехами. Первый мартеновский не справился с заданием. Здесь имелись потери по всем факторам. Особенно много потерял цех на холодных ремонтах. Имелись аварийные остановки печей из-за несоблюдения технологической инструкции. Выше планируемой была продолжительность плавки. Имел потери на превышении продолжительности плавки и второй мартеновский цех.

В прошлом месяце все прокатные цехи план производства и производительности труда перевыполнили, выполнены все заказы, качественные показатели также улучшились, но по некоторым цехам имел место перерасход электроэнергии и топлива. В проволочнострипсовом цехе, например, перерасходовано электроэнергия 122 тыс. квтч, в листопркатном перерасход в а н о 599 тонн топлива.

Из цехов главного механика не выполнили план по производству и производительности труда кузнечно-прессовый цех и цех изложниц.

Выполнили план все цехи главного энергетика, кроме ПВЭС и газового цеха. Подводя итоги соревнования

за сентябрь, пленум профкома признал победителями по группам цехов:

известняково-доломитовый карьер;
мартеновский цех № 2;
листопркатный цех № 3;
коксый цех № 1;
огнеупорный цех № 1;
цех пути железнодорожного транспорта;
чугунолитейный цех;
теплоэлектроцентральный;
Бобровский карьер;
цех вспомогательных материалов;
цех бытового газоснабжения;
проектный отдел.

Победителям вручаются переходящие Красные знамена и денежные премии.

В соревновании агрегатов и участков звание «лучший» с вручением переходящих Красных знамен и денежных премий присуждено коллективам сульфидной фабрики, коксовых батарей № 9—10, доменной печи № 1, мартеновской печи № 11, прокатного стана «300» № 3, агрегата резки № 1 листопркатного цеха № 3; лудильного автомата № 1; шестого железнодорожного района; 3-го рем. участка железнодорожного транспорта и столовой № 16.

Лучшим цехом по рационализации и изобретательству признан листопркатный цех № 3. Коллектив этого цеха вышел победителем и в соревновании за экономию электроэнергии.

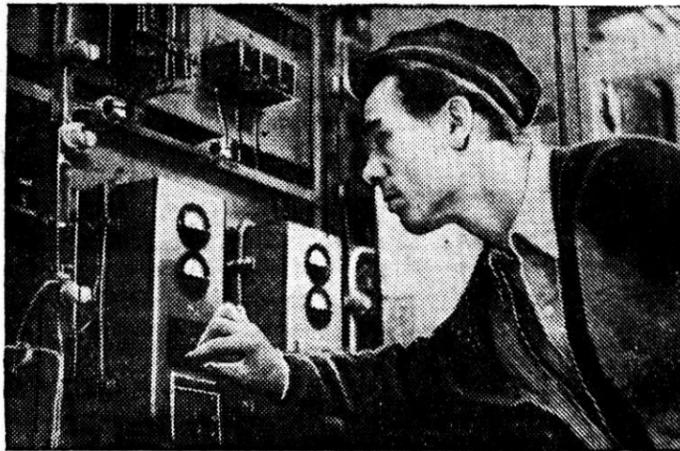
Учиться хозяйствовать Сила коллектива Склад — не задворки

К СВЕДЕНИЮ ДЕЛЕГАТОВ XXIV КОМСОМОЛЬСКОЙ КОНФЕРЕНЦИИ
КОМБИНАТА

21 октября в правобережном Дворце культуры металлургов состоится XXIV отчетно-выборная комсомольская конференция ММК.

Начало работы конференции в 17 часов. Повестка дня: отчеты комитета комсомола, штаба «КП» и ревкомиссии; выборы нового состава. Комитет ВЛКСМ ММК.

Хорошо организует работу своей бригады мастер по ремонту электрооборудования и листопркатного цеха № 3 Леонид Иванович Хитрин. Он принимает активное участие в общественной жизни цеха.
НА СНИМКЕ Л. И. Хитрин.



По родной спране



Тюменская область — богатейшая нефтегазоносная провинция страны. Здесь открыто 17 месторождений нефти, 21 — газа.

Повсеместно создаются новые промыслы. Они уже работают в Усть-Балыке, Мегроне, Шаиме, Березове. Недавно начал сооружаться первый нефтепровод Шаим—Тюмень. Будут проложены самый северный в мире газопровод Газовское—Норильск и нефтепровод Усть-Балык—Омск.

НА СНИМКЕ: роторный экскаватор роет траншею для нефтепровода Шаим—Тюмень.
Фото И. Сапожкова.
Фотохроника ТАСС.

Дела идут успешно

В эти дни, когда советский народ, все прогрессивное человечество переживают радость новой выдающейся победы советских ученых, инженеров, техников и рабочих в освоении космического пространства, коллектив нашей мартеновской печи трудится с удвоенной энергией. Подвиг славных космонавтов Владимира Комарова, Константина Феоктистова и Бориса Егорова, совершивших невиданный до сих пор полет к звездам на одном космическом корабле, воодушевил нас на новые трудовые дела во славу Родины. Бригады сталеваров Ивана Семченко, Дмитрия Летнева,

Дмитрия Сагитова и моя с начала октября выплавили дополнительно к плану 650 тонн стали — значительно больше, чем бригады других печей.

Мы не останавливаемся на достигнутых успехах. Ко дню всенародного праздника — 47-й годовщине Октября мы придем с еще более лучшими производственными показателями. Это будет наш подарок Родине и к празднику Октября и в честь победы завоевания космоса.

И. ШЕМЕТОВ,
сталевар 24-й печи третьего мартеновского цеха.

НА ВСТРЕЧУ XXII ПАРТКОНФЕРЕНЦИИ КОМБИНАТА

Да, надо учить секретарей

В газете «Магнитогорский металл» уже поднимался вопрос об учебе партийного актива. Да, учеба необходима. Нужно, чтобы секретари партийных организаций повышали и свои общеполитические и экономические знания.

Партийной организации предоставлено право контроля деятельности администрации. Чтобы наладить такой контроль, надо знать экономику, вопросы хозяйствования. Большую помощь в этом деле секретарям и членам партбюро, многим партийным активистам может оказать постоянно действующий экономический семинар.

Такой семинар, на мой взгляд, неплохо было бы организовать или при парткоме комбината, или при универси-

тете марксизма-ленинизма. Имею в виду, что участники семинара не ограничатся слушанием лекций специалистов, а будут выполнять определенные задания, на конкретном фактическом материале делать свои выводы, давать соответствующие рекомендации. Считаю, что экономическую учебу партийных работников надо сделать системой и не только для «освобожденных», а для всех секретарей.

Как быть со временем? Его можно выкроить за счет сокращения всякого рода совещаний, носящих общий характер. В связи с этим хочу сказать о совещаниях, которые практикуются по субботам. Правильно говорил о них секретарь парторганизации основного механического цеха

т. Гришин. Не всегда дают эти совещания то, на что мы рассчитываем. Для того, чтобы указать отдельным товарищам на недостатки в их работе, незачем собирать секретарей. Скажем два-три секретаря неаккуратно отчитываются по членским взносам, кто-то плохо организовал подписку на периодические издания. Возьмите и пригласите этих товарищей, дайте нагонный в рабочем порядке. А тех товарищей, у которых дела идут хорошо, не к чему беспокоить, незачем отрывать их от работы.

Короче говоря, беречь надо время, лучше использовать его на учебу.

Ю. ЛЕВИН,
секретарь партбюро рудника.

ВЫСОКАЯ ДИСЦИПЛИНА — ГЛАВНОЕ

Коллектив цеха подвижного состава внутризаводского железнодорожного транспорта активно борется за получение высокого звания коммунистического.

Недавно в цехе состоялось профсоюзное собрание, на котором заместитель председателя цехкома т. Мацящик рассказал о ходе соревнования за коммунистический труд и быт. Он отме-

тил, что за последнее время в цехе значительно повысилась трудовая и производственная дисциплина, меньше стало фактов недостойного поведения в быту — хулиганства, пьянок и т. д. Искривление этих позорных явлений способствовало улучшению работы в профгруппах, которые стали больше интересоваться теми, кто пристрастен к выпивкам, нарушает трудовую дисциплину, молодыми рабочими.

Регулярно теперь проводятся в производственных коллективах беседы на самые различные темы, коллективные четки книг, газетных и журнальных статей. Однако в цехе имеется еще много недостатков в воспитательной работе. Слабо занимаются воспитанием своих подчиненных машинисты-инструкторы и старшие машинисты локомотивов. Зачастую они хорошо не знают жизнь своих товарищей по работе, не знакомы с их бытом.

В беседе, которая возникла после выступления т. Мацящика, приняли участие старший машинист паровоза т. Булахов, машинист-инструктор т. Бибко и другие железнодорожники. Отметив положительное в работе и жизни коллектива, передовые производственники подвергли критике тех товарищей, которые еще ведут себя недостойно, тормозят движение коллектива вперед, позорят его честь.

Здорово досталось машинисту паровоза Нижегородцеву, который увлекается водкой и однажды попал в вытрезвитель. С возмущением говорили о старшем машинисте Абдуллине и машинисте Андрееве. Оба эти товарища должны воспитывать людей, а они сами ведут себя позорно: пьянствуют, попадают в вытрезвитель.

Участники собрания потребовали от всех, кто ведет себя недостойно, исправиться и быть передовиками в труде, в быту. Нижегородцев, Абдуллин, Андреев и другие нерадивые работники дали слово вести себя хорошо и на производстве, и в быту.

Говорили на собрании и о мерах, которые следовало бы принять для ликвидации брака, так как он тоже тормозит движение коллектива цеха вперед.

М. ФИЛАТОВ,
работник цеха подвижного состава ЖДТ.

НАМ ОТВЕЧАЮТ «НЕ ПОВЕРИТЕ ГЛАЗАМ СВОИМ»

Под таким заголовком в газете «Магнитогорский металл» от 2 октября 1964 года была опубликована заметка. В ней говорилось о том, что в чугунолитейном цехе стенгазета выходит нерегулярно, от праздника к празднику.

Отвечая на выступление газеты, секретарь партбюро т. Падалко признал критику правильной. Он сообщил, что редактору стенгазеты «Литейщик» А. М. Гаршину указано на несерьезное отношение к выпуску газеты.

Восьмой склад — важный объект

В прошлом году на территории складского хозяйства отдела технического оборудования началось строительство склада № 8. Сооружение этого крупнейшего на нашем предприятии складского помещения (его площадь 4 тысячи 800 квадратных метров) было поручено строительному управлению УКСА.

Предполагалось, что сооружение склада пойдет быстрыми темпами и он будет построен к началу зимы нынешнего года. Однако строительство его затянулось и сейчас ясно, что склад к зиме сдан в эксплуатацию не будет. Речь уже идет о том, чтобы окончить строительство первой очереди, занимающей одну треть часть площади всего склада.

В срыве сроков сооружения склада повинны прежде всего проектный отдел и управление главного механика комбината. Проектанты с большим опоздани-

ем выдали техническую документацию, недопустимо затянули разработку проекта. И сейчас еще строители получили от них не всю техническую документацию, вследствие чего сдерживается фронт работы на многих участках. Например, нет до сих пор проекта на перенос старой железнодорожной линии, проходящей по территории, где строится склад. Строители не знают, где ставить колонны, ибо неизвестно, где пройдет через склад новая железнодорожная ветка.

При разработке проекта склада работники проектного отдела (начальник т. Саванин) допустили серьезную ошибку, не предусмотрев площадку для профилактического осмотра электрокрана. Сейчас стало очевидным, что без такой площадки надзор за эксплуатацией подъемно-транспортных механизмов не разрешит эксплуатировать подъемный кран. Значит, нельзя вести разгрузку вагонов с оборудованием, которое будет прибывать на склад. Вопрос о строительстве площадки «повис в воздухе». Проектанты не хотят исправлять ошибку, а

строители не берут на себя ответственность сооружать площадку по собственной инициативе. Думается, что руководители комбината поторопят проектантов с выдачей оставшейся технической документации и они исправят свою ошибку.

Подвело строителей управление главного механика, в частности, сам т. Рейзов. Когда возник вопрос, где изготавливать металлические конструкции для склада, т. Рейзов дал согласие разместить заказы в котельно-ремонтном цехе. Котельщики долго не приступали к делу, а недавно т. Рейзов сообщил строителям, что конструкции вообще изготавливать не будут, так как котельщики загружены другой работой. Строителям срочно пришлось договариваться с руководителями механо-монтажного управления треста «Востокметаллургмонтаж», чтобы конструкции были изготовлены в мастерских «Механомонтажа».

А время шло, сроки приближались. Строители лезли из кожи вон, чтобы не сорвать их. Но ничего не получалось. И вот результат: на сегодняшний день

далеки от окончания даже работы по первой очереди склада. У строителей сейчас возникли серьезные трудности с сооружением пола. Прежде, чем асфальтировать его, нужно сделать засыпку доменным шлаком и щебенкой. Но для перевозки шлака и щебенки нет ни одной автомашины. Сооружение пола затягивается.

Затягивается и установка железобетонных конструкций. Здесь повинны уже работники отдела технического оборудования: они, несмотря на неоднократные просьбы строителей, не убирают кафельную продукцию с тех мест, где должны устанавливаться конструкции.

Конечно, много недостатков есть и в работе строителей. Они, например, затянули сооружение пола, не использовали то время, когда у них имелся автотранспорт, не завезли своевременно все необходимые материалы.

Но вспоминать об этом теперь не к чему. Нужно сейчас немедленно принимать меры к окончанию работ по первой очереди склада и завершить их до начала холодов.
А. ВИКТОРОВ.

МАГНИТОГОРСКИЙ
МЕТАЛЛ

ВНЕДРЯТЬ ВСЕ ПЕРЕДОВОЕ, ПРОГРЕССИВНОЕ

ИЗ ОПЫТА РАБОТЫ СТАЛЕВАРОВ 33-й МАРТЕНОВСКОЙ ПЕЧИ

О ЧЕМ ГОВОРЯТ ЦИФРЫ

Весомый вклад в выполнение государственного плана по выплавке стали внес коллектив 33-й печи первого мартеновского цеха, возглавляемый сталеварами В. М. Козловым, А. И. Князевым, А. И. Рубановым и А. А. Корчагиным. В прошлом году передовики производства выплавляли сверх плана тысячи тонн стали, а за первую половину нынешнего года они дали почти одиннадцать тысяч тонн дополнительно к заданию. Средний вес плавки увеличен по сравнению с прошлым годом на двадцать тонн. Продолжительность плавки снижена на 1 час. 20 минут.

Несмотря на некоторые трудности, коллектив этого агрегата успешно работает и во втором полугодии. В июле, августе и сентябре он выдал сверх задания более 2 тыс. тонн. Производство стали на этой печи по сравнению с девятью месяцами прошлого года значительно возросло. Средний вес плавки увеличился на восемнадцать с половиной тонн. Съем стали с одного квадратного метра пода печи составил 9,32 тонны, в прошлом году был 8,51. Общая продолжительность плавки составила 12 часов 38 минут, тогда как в прошлом году продолжительность плавки была на один час десять минут больше. Продолжительность плавления в основном сокраще-

на за счет вдувания кислорода.

Если сравнить достижение коллектива этой печи с достигнутыми результатами сталеплавильщиков на однотипной 34-й, то и тут многие показатели говорят в пользу сталеплавильщиков 33-го агрегата. Общая продолжительность плавки по сравнению с печью № 34 на полтора часа меньше.

Производственные успехи достигнуты коллективом 33-й печи в результате снижения продолжительности плавки, за счет их увеличения полновесности и снижения простоев печи на ремонтах. За 9 месяцев стойкость печи возросла на 22 плавки по сравнению с таким же периодом прошлого года.

В 1963 году сталевары передового агрегата добились рекордной выплавки металла. В шестом году семилетки этот коллектив был удостоен звания коммунистического и обязался выплавить 561 тысячу тонн стали. Свое обязательство сталеплавильщики выполняют с честью.

В соответствии с планом показа достижений и перспектив развития комбината на ВДНХ страны коллектив этой печи выдвинут кандидатом для участия на выставке в 1965 году.

А. ЛЯПКАЛОВ, инженер по труду.

Новаторы производства чет-

ВЕСОМЫЙ ВКЛАД

вертого листопркатного цеха бригадир слесарей Иван Александрович Ерофеев, механик Яков Абрамович Рузин и конструктор Владимир Семенович Коропов предложили вместо пружинного, пневматический подъем верхних тянущих роликов за моталками. Это новшество позволило увеличить производительность стана «2500» на тысячи тонн листа в год и сэкономить 7926 рублей государственных средств.

И. ГОЛЧИН, начальник БРИЗа.



Систематически обеспечивает быструю и качественную завалку мартеновских печей опытный машинист завалочной машины коммунист Вениамин Николаевич Шестаков. За высокопроизводительную работу и активное участие в общественной жизни цеха ему присвоено высокое звание ударника коммунистического труда.

НА СНИМКЕ: В. Н. Шестаков.

Фото Е. Карпова.

Вот почему мы уверены

Коллектив нашей печи обязался за год выплавить 561 тысячу тонн стали. Мы уверены, что свое обязательство выполним с честью. Увеличению выплавки стали способствует лучшее использование техники, сокращение потерь на простоях агрегата и ускорение процессов плавки за счет применения кислорода.

С целью максимально возможного сокращения периода заправки мы, сталевары, проводим ее в два этапа. В момент расплавления до ввода полировочных материалов начинаем заправку всех элементов печи выше шлаковой линии. В период выпуска плавки заправляем остальную часть печи, стараясь закончить ее к окончанию схода из печи металла и шлака.

При мягком расплавлении заправляем печь до полировки, при крепком расплавлении — после нее. На выпуске правление начинаем с завалочных окон 1, 3, 5, 7-го (правятся откосы и задняя стенка). Затем правление ведется с окон 6, 4, 2-го двумя заправочными ложками. Как правило, к сходу шлака печь заправляется полностью.

В период заправки поддерживаем расход тепла в таком количестве, чтобы не допустить значительного остывания печи к началу заправки. Завалку сыпучих материалов производим двумя машинами. После закрытия стального отверстия начинаем завалку известняка одной машиной для того, чтобы он прогрелся. Затем производим завалку остальной части руды. После каждой порции производим шуровку.

Скрап валим тремя машинами в 1, 4, 7-е и двумя машинами во 2, 5, 3 и 6-е окна. Это дает возможность более равномерно распределить шихту по всей ванне. Тяжеловес валим через 1, 2, 6, 7-е завалочные окна.

Быстрая завалка является одним из необходимых условий скоростной плавки. Для сокращения времени этого периода мы стремимся завалку производить тремя машинами, добиваясь своевременной подачи и быстрой смены составов, поддерживая нормальное состояние подъездных путей. В результате период заправки на нашей печи короче, чем на печи № 34 на 2 минуты.

Завалку сыпучих материалов производим последовательно с обязатель-

В победе

ным прогревом и тщательной шуровкой, что способствует более интенсивному и быстрому плавлению шихты. Завалку материалов фосируем всеми возможными способами.

Большое значение нашим коллективом придается равномерному распределению лома без нагромождения у головок печи. При этом обеспечивается лучшая наглядность факела и более интенсивный прогресс шихты. Тяжеловесную часть лома стремимся завалить в наиболее горячие места рабочего пространства. В период заправки поддерживаем наивысшую тепловую нагрузку, достигающую 60 миллионов килокалорий в час и соответственно увеличиваем расход воздуха, обеспечивающий полное сжигание топлива.

Сразу же после заправки приступаем к подсыпке ложных порогов. Для этого бункер с долом подается на печь еще до конца заправки. Как правило, в подсыпке участвует вся печная бригада, что позволяет проводить ее за 20 минут.

Процесс прогрева шихты перед заливкой чугуна все сталевары стараются провести возможно быстрее. При этом гибко регулируют тепловым режимом, снижая тепловую нагрузку по мере увеличения времени прогрева и увеличивая избыток воздуха к концу прогрева. Правильный подбор расхода топлива и воздуха позволяет компенсировать удлинение прогрева за счет сокращения последующего плавления.

В целом лучшая организация

первых периодов плавки позволила нам сократить продолжительность прогрева и слива чугуна на 7 минут по сравнению с такой же печью.

Плавление занимает до 30 процентов общего времени плавки и поэтому во многом определяет ее продолжительность. Главное внимание в этот период уделяем максимальному спуску первичного шлака и регудированию теплового режима в строгом соответствии с характером плавления.

Тепловую нагрузку и расход воздуха поддерживаем в зависимости от интенсивности внутренних реакций в ванне, проходящих с большим выделением тепла. Мы, сталевары, главное значение придаем подаче воздуха, а тепловые нагрузки снижаем, создавая в печи окислительную атмосферу. В результате сокращается не только продолжительность плавления, но и содержание углерода в расплавленном металле.

Для сокращения периода доводки стараемся достигнуть такого содержания углерода по расплавлению, которое превышает заданное в марке стали на 0,3—0,4 процента. Этому помогает не только правильная шихтовка, но и тепловой режим всех предшествующих периодов. Одновременно заботимся о снижении содержания примесей (серофосфора и др.), которые необходимо удалить из металла в процессе доводки. Своевременная полировка, быстрая скачка шлака, повышенный тепловой режим с окислительным факелом в печи позволяют интенсивно провести процесс доводки.

В. КОЗЛОВ,
сталевар мартеновской
печи № 33.

ЧУГУН

ЗА ВОСЕМЬ МЕСЯЦЕВ нынешнего года в нашей стране выплавлено свыше 41 миллиона тонн чугуна. Его произведено больше, чем за весь 1958 год, — тогда домы дали 39,6 миллиона тонн металла. Это говорит о высоких темпах, которыми в текущей семилетке развивается выпуск чугуна.

Для нашей металлургии характерна большая концентрация и высокий технический уровень доменного производства. Девять десятых всего количества чугуна в прошлом году получено на круп-

ЭКОНОМИЧЕСКИЙ ОБЗОР

ных заводах мощностью свыше одного миллиона тонн. Средний полезный объем одной домы на отечественных заводах, а также годовая выплавка чугуна в печи непрерывно увеличиваются. Свыше 44 процентов металла производится агрегатами мощностью более полумиллиона тонн в год. На повышенное давление газа под колошником переведено почти три четверти всех печей. С применением природного газа в прошлом году получено 35 миллионов тонн и с использованием такого интенсификатора, как ки-

слород, — 10,5 миллиона тонн.

О степени интенсификации доменного процесса обычно судят по коэффициенту использования полезного объема печей (КИПО): чем он ниже, тем домна дает больше металла. Если в начале семилетки этот средний показатель в металлургии СССР был равен 0,775, то в первой половине текущего года — 0,695. На передовых предприятиях достигнуто еще лучшее использование печей. Так, КИПО домен «Запорожстали» — 0,659, Магнитогорского комбината — 0,571, Череповецкого завода — 0,506, Серовского комбината — 0,473.

(Окончание на 4-й стр.)

МЕХАНИЗИРОВАННАЯ зачистка на „тормозах“

В части механизации наждачной зачистки металла наш комбинат отстает от некоторых металлургических заводов страны. У нас до сих пор применяются ручные малопроизводительные подвесные станки старой конструкции. Производительность одного наждачника, работающего на таком станке, очень низка.

На многих металлургических заводах вопросу наждачной зачистки металла за последние 3—4 года уделено большое внимание. Для изучения опыта работы по этому делу на один из заводов Украины весной 1964 года были командированы два работника нашего комбината. Зачистка квадратных заготовок здесь производится наждачными обдирочно-шлифовальными станками модели М-7400А, которые по производительности в 4—5 раз выше применяемых ныне у нас подвесных наждачных станков. Все операции на выборочной зачистке заготовок на украинских станках механизированы, а на сплошной зачистке — даже автоматизированы. Но такие станки предназначены для зачистки квадратной заготовки длиной всего 3,8 метра. Для наших же условий требуются станки для зачистки заготовок длиной 5,1 метра.

Находясь в командировке, наши представители, совместно с руко-

водством завода, составили протоколы согласования технических условий на изготовление и поставку Магнитогорскому комбинату удлиненных обдирочно-шлифовальных станков модели М-7400А. Как сообщают с Украины четыре заказанных нами станка будут отгружены комбинату в октябре 1964 года. В течение двадцати дней июля прошли рабочие обжимного цеха прошли обучение на таких станках.

Однако подготовительные работы к установке станков ведутся плохо. Утвержденный главным инженером комбината график подготовительных работ сорван. Только изготовление оборудования (пылевых затворов, бункеров, пылеуловителей и металлоконструкций) находится в стадии окончания. Но работы по созданию фундаментов (ответственный исполнитель начальник обжимного цеха т. Кудимов), по изготовлению вентиляционного оборудования (ответственный исполнитель начальник цеха вентиляции т. Котовский), по созданию трансформаторного киоска (ответственный исполнитель начальник ремонтно-строительного цеха т. Центнер) вызывают тревогу.

До поступления на комбинат зачистных станков остались считанные дни. Только при серьезном отношении к этому вопросу все подготовительные работы могут быть закончены к 1 ноября 1964 года. Все четыре обдирочно-шлифовальных станка должны быть освоены в этом году!

А. ДОРМАН,
начальник конструкторского
отдела механизации управления
главного механика;
А. НАЧИНКИН, руководитель
участка заводской лаборатории
механизации управления
главного механика.



Стр. 3. 18 октября 1964 года

«О КАДРАХ НАДО ДУМАТЬ СЕГОДНЯ»

Под таким заголовком в газете «Магнитогорский металл» от 11 сентября с. г. была помещена статья редактора стеновой газеты «Огнеупорник» А. Бричко. В ней указывалось на недостатки в деле подготовки кадров для нового огнеупорного цеха № 2.

Заместитель начальника отдела кадров комбината т. Австрин сообщил редакции, что недавно было уточнено и утверждено руководством комбината штатное расписание по комплектованию второго огнеупорного цеха кадрами различных профессий и инженерно-техническими работниками. Сейчас комплектование цеха кадрами проводится в сроки, согласованные с руководством огнеупорного производства.

Распоряжением от 10 сентября 1964 года директором комбината определен перевод из действующего цехов комбината во второй огнеупорный цех 65 высококвалифицированных рабочих: слесарей, электриков и других специалистов. Отделом кадров передается новому цеху две группы учащихся

второго года обучения городских профессионально-технических училищ №№ 41 и 77, выпускающихся по специальностям электриков и слесарей.

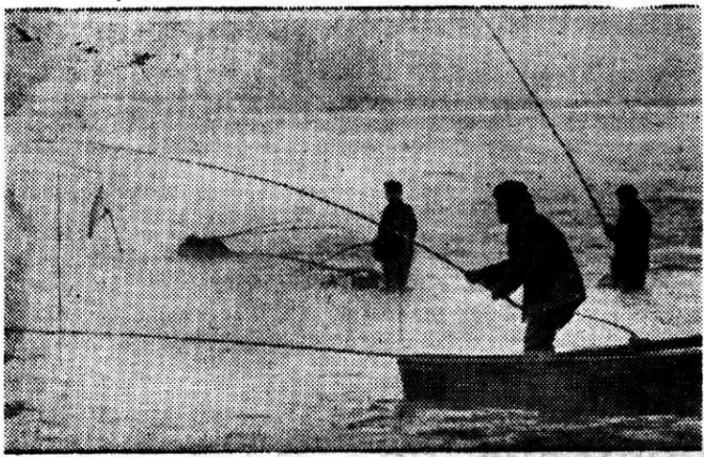
Определены специальности и сроки обучения рабочих для огнеупорного цеха № 2 через сектор технического обучения отдела кадров.

ПОРЯДОК НАВОДИТСЯ

4 октября в заметке «Уборка по графику» критиковался второй мартеновский цех за низкую культуру производства.

Секретарь партийного бюро т. Абав сообщил в редакцию, что сейчас специальные бригады наводят порядок вокруг территории цеха.

Отмеченные в заметке недостатки устранены, кроме ремонта кровли главного корпуса и шихтового открытка. Эту работу должен выполнить ремонтно-строительный цех, который до сих пор в этом направлении еще ничего не сделал.



На рыбалке. Фотоэтиюд Е. Карпова.

МИМОХОДОМ

ПОЭЗИЕЙ ПО ПОЛИЦИИ

МАЛО НАПИСАТЬ СТИХИ и издать их, надо еще и сбыть тираж. Разные люди по-разному решают эту проблему на Западе. Недавно чилийские полицейские стали жертвой такого рода «решения». Вместо зарплаты они однажды получили сборник стихов «Алтарь моих троп», написанный кем-то под псевдонимом Дивель Мерсан. Полицейские выступили с протестом. По разным причинам. Одни вообще не любят стихов, другим не понравились именно эти стихи, и все протестовали против того, чтобы из их зарплаты вычли 1,500 песо, что составляет значительную часть и без того скудного заработка чилийских полицейских.

Представьте себе, что если в стране приблизительно 26,000 полицейских, то значит сумма настолько отобранных у них денег составляет 39 миллионов песо. Неплохая выручка!

ЗАОЧНОЕ СВАТОВСТВО

ПЯТЬ тысяч японских эмигрантов в Бразилии, Аргентине и Парагвае, желая сохранить свои национальные обычаи, обратились к соотечественникам в Японии с просьбой весьма деликатного свойства — подыскать для них невест и отправить в Латинскую Америку. Для этой цели в Японии создана специальная организация, имеющая филиалы в 19 префектурах. Но дело идет пока туго. В 1962 году в Южную Америку выехало 150 невест, в 1963-м — 120. Не так-то просто отобрать из числа желающих именно тех, которые отвечают взаимным требованиям.



Стр. 4. 18 октября 1964 года

ЧУГУН ЭКОНОМИЧЕСКИЙ ОБЗОР

(Окончание. Нач. на 3-й стр.)

На отдельных печах получены и более высокие результаты. В начале сентября КИПО второй домны Череповецкого завода, работающей с применением кислорода, достиг 0,417. Это — рекордное достижение. Доменщики этого завода добились наиболее высокой производительности крупных печей, оставив позади лучшие показатели использования агрегатов за рубежом.

Снизилась текущая простоя агрегатов. В течение последних трех лет они выражались в среднем в 1,3 процента номинального времени работы, а в первом полугодии этого года составили 1,2 процента. На ряде предприятий простои еще меньше, а на Серовском комбинате доведены до 0,3 процента.

На заводах продолжают работы по интенсификации производства и внедрению прогрессивных технологических процессов. Количество чугуна, выплавляемого с применением природного газа, увеличилось с 59 процентов в прошлом году до 76 процентов в настоящее время.

ОСНОВНОЙ ВИД сырья, подготовленного к плавке, — агломерат. Его доля в железорудной части шихты увеличилась до 90,5 процента — на 3,3 больше, чем в минувшем году. Домны ряда металлургических заводов — Енакиевского, Череповецкого, «Запорожстали» и других работают целиком на агломерате.

ОПРЕДЕЛЕННЫЕ УСПЕХИ налицо. Но еще много неиспользованных резервов, мобилизация которых принесет большой экономический выигрыш.

Необходимо прежде всего быстрее и лучше осваивать проектные мощности доменных печей, введенных в строй с начала семилетки. В первом полугодии они использовались в среднем на 82 процента. Почему? Дело в том, что домны Новотульского, Кара-

гандинского, Новолипецкого, Челябинского и ряда других заводов должны работать на шихте, целиком состоящей из агломерата, но строительство аглофабрик задержалось, к тому же оборудование их страдает серьезными дефектами. Поэтому новые домны этих заводов получают лишь 60—80 процентов агломерата, причем более низкого качества, чем предусмотрено проектами.

Содержание железа в руде и агломерате из-за недостаточной глубины обогащения ниже проектных показателей на три—пять процентов. Отстает строительство кислородных установок. А из-за этого кислорода для обогащения дутья подается меньше, чем необходимо. Температура дутья и давление газа на колошнике на

ряде печей более низкие, чем намечалось. И как следствие — неполное использование проектной мощности крупных агрегатов. Вот почему так важно соблюдать комплексность в строительстве доменных цехов и печей.

Дальнейшее снижение себестоимости чугуна во многом зависит от широкой замены кокса более дешевыми видами топлива — природным газом, мазутом, каменноугольной пылью. На предприятиях, находящихся вдали от газовых промыслов, экономически выгодно применять мазут. Это доказано опытом заводов Чусовского, Саладинского, Кушвинского, Ашинского и комбинатов Магнитогорского, Серовского, Белоусовского, Алапаевского.

Экономическая газета.

На сто миллиардов лет

ПОВЕРХНОСТИ Земли достигает одна шестимиллиардная часть энергии, излучаемой Солнцем. Но и эта гомеопатическая по звездным масштабам доза представляет собой грандиозную величину. Она в сто тысяч раз превышает количество энергии, потребляемой сейчас человечеством.

Наше дневное светило работает, как хорошо отрегулированный термоядерный реактор. В нем на протяжении миллиардов лет при температурах, превышающих 10—15 миллионов градусов, водород превращается в гелий, и в космос излучается фантастически огромное количество энергии. Чтобы получить ее на Земле, пришлось бы ежесекундно сжигать в восемь миллионов раз больше каменного угля, чем его расходует сейчас человечество в течение года.

Выплевывая в мировое пространство целый энергетический океан, Солнце каждую секунду теряет более четырех миллионов тонн своей массы! Так, может быть, эта силовая установка скоро вся «выгорит», израсходовав запас водорода? Нет, подсчеты показывают, что «горючим» оно полностью обеспечено на ближайших сто... миллиардов лет!

Я. МАР.

В лермонтовские дни

15 октября в левобережном Дворце культуры металлургов состоялся литературно-художественный вечер, посвященный 150-летию со дня рождения вели-

кого русского поэта Михаила Юрьевича Лермонтова.

Большой зал Дворца заполнили любители произведений поэта, перед которыми выступила с рассказом о жизни и творчестве Лермонтова член общества по распространению политических и научных знаний Ольга Петровна Карпова.

Собравшиеся тепло встретили выступление заслуженной артистки РСФСР Тамары Александровны Давыдовой, которая прочитала стихи чешских, чилийских и других зарубежных авторов.

В заключение вечера был показан художественный фильм по драме Лермонтова «Маскарад».

В библиотеке Дворца была организована выставка произведений М. Ю. Лермонтова.

Н. ПУТАЛОВ.

Фотоконкурс в цехе

Во втором листопрокатном цехе многие товарищи занимаются фотографией.

Недавно цеховой комитет профсоюза объявил конкурс на лучший фотоснимок. Товарищи, снимки которых будут признаны жюри конкурса лучшими, будут премированы.

На конкурсе уже поступило около 100 фотографий. Все они помещены на выставочном стенде, который находится в цеховом красном уголке. Заведена книга отзывов. В ней работники цеха, осмотрев выставку, могут записывать свои замечания, впечатления, давать советы авторам снимков.

К. СИДОРЕНКО.

Редактор П. В. ПОГУДИН.

Коллектив паровозодвуховой электростанции скорбит по поводу преждевременной смерти старшего работника цеха, члена КПСС

СВИСТУНОВА
Василия Павловича
и выражает соболезнование семье и родственникам покойного.

Фотоклубу нужен хозяин

Можно без преувеличения сказать, что фотоклубы в нашей стране растут как грибы. Сейчас насчитывается свыше 150 фотоклубов, охватывающих несметную армию фотомастеров и фотолюбителей. И это понятно. Человек с фотоаппаратом, если он не дилетант, если он искренне любит искусство и хочет приносить своими снимками радость людям, он стремится к творческому общению с другими такими же фотолюбителями. И фотоклубы, как открытая, доступная форма творческого объединения, оправдывают себя.

Но всегда ли силы, знания и опыт фотолюбителей направлены на нужные и полезные дела? Всегда ли фотоклубы оправдывают свое высокое назначение? Так ли высок творческий уровень их членов?

Вот такие вопросы, в том числе и ряд других, были перед участниками семинара в Севастополе. Организатором семинара был Севастопольский фотоклуб. На семинар приехали около ста представителей многих фотоклубов страны. Программа его была весьма обширной.

И вот семинар позади. Мысленно припоминая весь его ход, просматривая дневник с записями выступлений товарищей, невольно сравниваешь, а как же работает наш фотоклуб? Все ли мы делаем, чтобы еще полнее и ярче отображать на стендах на страницах наших газет многогранную жизнь города? И приходишь к выводу: нет! Пока нет!

В уставе клуба есть такой пункт: «Активно участвовать в работе печати». Члены фотоклуба забыли об этом пункте. Из 56 членов в газетах печатают свои снимки 5—6 человек. И в основном только в городской. А где же фотокоры «Магнитогорского металла»? 80 процентов всех членов фотоклуба — работники металлургического комбината. Как же, как не им, живущим и рабо-

тающим среди металлургов, давать отличные кадры хроникальной и событийной жизни. Кому, как не членам клуба, хорошо владеющим средствами фотографии, наглядно и образно с большой силой публицистической убедительности рассказывать о самых значительных событиях и боевых делах на главных магистралях коммунистического строительства, о наших замечательных людях. О постоянной фототелеграфии в газете, о путях повышения ее качества, о ее действительности должны постоянно думать члены фотоклуба.

Наш фотоклуб является постоянным участником всех выставок и конкурсов, проводимых в стране. Больше того, мы даже получаем дипломы участников выставок. Формально вроде бы все хорошо. Но это только формально. На самом деле на всех стендах мы выглядим, мягко говоря, скромно. А открывено говоря, плохо. Если на 3-й межклубной выставке в Севастополе из 13 работ экспонируется — шесть, то на 2-м Всесоюзном конкурсе из 30 работ экспонируется... одна Магнитогорская. Причина — плохая техника печати. А ведь позитивная печать это альма

фотобискупства. Отсюда вывод: творчески мы растем медленно и плохо.

За два прошедших года мы могли бы сделать больше. Но надо сказать, что если кое-что и сделано, то в этом не только вина фотоклуба. Вот уже два года как по существу он не имеет постоянного хозяина. Мы до сего времени официально не утверждены как «фотоклуб металлургов». А между тем на семинаре отмечалось, что там, где профсоюзные организации материально поддерживают фотоклуб, а партийные организации идейно направляют их работу, там в них жизнь бьет ключом.

Правда, за последнее время партком комбината и профком металлургов стали более активно вмешиваться в жизнь фотоклуба. Но желательнее быстрее провести ряд мероприятий по реорганизации его работы. Активными помощниками в этом деле будет ядро актив фотоклуба. Я уверен: при хорошем материальном обеспечении, при правильном руководстве он будет в числе лучших клубов страны.

В. ЛОСКУТОВ,

зам. председателя фотоклуба. Участник семинара.

Авиабилеты будут стоить дешевле

С 15 октября 1964 года по 15 июня 1965 года Аэрофлот при полетах на газотурбинных самолетах ТУ-114, ТУ-104, ТУ-124, ИЛ-18, АН-10 и АН-24 предоставляет студентам высших и средних учебных заведений, курсантам суворовских и нахимовских училищ и школьникам скидку в размере 50% от стоимости авиабилета.

В этот же период при полетах на газотурбинных самолетах групп пассажиров по заявкам учреждений, школ, экскурсионных бюро и других организаций предоставляется скидка в размере 20% от стоимости авиабилета.

С 15 октября 1964 года по 31 мая 1965 года военнослужащие и их семьи будут перевозиться на газотурбинных самолетах по воинским требованиям, выданным для проезда по железной дороге, без доплаты за авиабилет, если станции отправления, назначения и пересадки совпадают с аэропортами по названиям. По всем остальным требованиям на проезд по железной дороге доплата за авиабилет будет взиматься со скидкой от 40 до 60% авиатарифа.