

Идет трудовая вахта металлургов В соревновании равняться на передовых!

Пролетарии всех стран, соединитесь!



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

№ 149 (3964)
год издания 25 й

ПЯТНИЦА, 18 декабря 1964 года

Цена 1 коп.



Высокопроизводительно работают во втором мартеновском цехе сталеплавильщики одиннадцатой печи, возглавляемые сталеварами А. Богачевым, Д. Студеникиным, А. Рубановым и Н. Анисимовым, вылавившие дополнительно к плану сотни тонн стали.

НА СНИМКЕ: сталевар одиннадцатой печи коммунист Николай Анисимов.

Фото Е. Карпова.

Сверхплановый прокат

Работать на уровне 1965 года! Этот призыв нашел горячий отклик среди прокатчиков обжимного цеха.

В декабре высокопроизводительно работает коллектив третьего блюминга.

На его сверхплановом счету много сотен тонн проката. Почти весь этот металл выдали бригады, руководимые начальниками с м е н Александром Урываевым и Станиславом Кулешовым.

Во главе соревнования

Мастера первой доменной печи Николай Футман, Юрий Бушуев, Петр Жарков и Владимир Домнин продолжают уверенно возглавлять социалистическое соревнование доменщиков Магнитки.

1100 тонн сверхпланового чугуна записали они на свой счет в первой половине декабря. На 300 тонн меньше у коллектива доменщиков третьего агрегата.

П. АНИСИМОВ.

Впереди — одиннадцатая

1400 тонн стали дополнительно к заданию выдали в первой половине декабря сталеплавильщики второго мартеновского цеха. Социалистическое соревнование печных бригад возглавляют сталевары 11-го агрегата Алексей Богачев, Дмитрий Студеникин.

Александр Рубанов и Николай Анисимов. Мастера огневого дела выдали сверх плана 630 тонн стали. По сравнению с прошлым годом они сократили продолжительность плавки на 26 минут, а простои агрегата на 0,6 процента.

П. СТРОГАНОВ.

Есть годовой план!

Шестой год семилетки химии цеха улавливания № 2 встретили досрочно. Славные традиции коллектив коммунистического труда продолжил и в этом году. Пятнадцатого декабря, на полмесяца раньше календаря, новый последний

год семилетки первыми на комбинате встретили химики, выполнив план по производству сырого бензола.

Аппаратчики цеха до конца декабря выдадут десятки тонн бензола в счет 1965 года.

Брак под колесами

На железнодорожном транспорте все знают, что на перегоны, такие как Входная — Магнитогорск, Входная — Сортировка, нужно укладывать рельсы первого, в лучшем случае, второго сорта. Вот и мы, наконец, дождались рельсов. Нам на перегон Входная — Сортировка дали 62 тонны рельсов Р50. Казалось бы, радоваться надо. Но не тут-то было. Оказалось, что это не рельсы, а брак, самый настоящий брак весом в 62 тонны. Рельсы разной длины, нестандартные, короче говоря — на тебе, боже, что нам негоже.

Неужели в отделе снабжения не понимают, что нам нужны хоро-

шие рельсы хотя бы второго сорта, но не брак. Комбинат — крупнейшее металлургическое предприятие, а получает какие-то отходы вместо годной продукции. Делать нечего, положили мы эти рельсы на перегон и что же? Поездили по ним три дня поезда и рельсы, что называется, поползли, то есть из головки отделяется слоями металл, как попорченная бумага. Рельсы «человеческие» должны служить максимум 10 лет, а наши новые рельсы, дай, бог, чтобы хоть два года прослужили.

Вот вам и резервы производства. Я имею в виду то обстоятельство, что от частой замены

рельсов из строя быстрее выходят шпалы.

Этот вопрос поднимается уже не первый раз. И приходится удивляться тому, что снабженцы не могут получить для путейцев хорошие рельсы. Так и не ясно, придут ли они к нам в этом году. Похоже, и не дождемся.

Кстати, рельсы ждут не только путейцы, их ждут и машинисты электропоездов, так как им уже надоело ездить со скоростью 15 километров в час.

П. КОРОТКИЙ, мастер цеха пути.

ПРИНЯТЬ УЧАСТИЕ В РЕЙДЕ — дело чести каждого труженика

Успехи исследователей

Тонколистовая лаборатория совместно с коллективами первого и третьего листопрокатных цехов завершила интересную исследовательскую работу по изучению влияния температуры режима горячей прокатки и смотки полос на механические свойства и прокатываемость металла на пятиклетевом стане цеха жести. Внедрение в производство разработанных в результате исследований рекомендаций позволяет получить дополнительно на этом стане несколько тысяч тонн жести в год.

Активное участие в проведении этой работы приняли молодые инженеры Леонид Файнберг и Валентина Каптуренко, руководитель исследовательской группы Вахир Файзулин, руководители прокатных станов Александр Фишер и Леонид Радюкевич совместно с доцентом горно-металлургического института Михаилом Ионовичем Куприным. И. МЕЛЕШКО, инженер-конструктор.



МАССОВЫЙ РЕЙД МАГНИТОГОРСКИХ МЕТАЛЛУРГОВ

Широким фронтом

Скажем прямо: сначала дела с рейдом в нашем цехе шли неважно, несколько затянулся так называемый период раскачки. Но после небольшой задержки станочники, как говорится, взялись за ум и начали наступление широким фронтом. Сейчас на моем столе целая кипа бланков с предложениями, их уже более ста. Только успевай рассматривать. На каждом бланке — интересная мысль, результаты долгих, может быть, размышлений и поисков. Именно поэтому к каждому предложению надо подойти внимательно, взвесить, как говорится, все за и против, и уж затем принимать решение о его полезности и внедрении в производство. Конечно, нет смысла излагать в этой небольшой статье все предложения станочников, но с некоторыми из них хотелось бы познакомиться металлургов.

Я беру несколько бланков, не выбирая. Посмотрим, что предлагают товарищи, в чем они видят резервы производства. Предложение слесаря Гайсы Фанина. Суть его в следующем: в штамповочном отделе цеха есть кран, кото-

рый работает периодически. В каждый из таких периодов надо вызывать крановщицу. Ясно, что это связано с неудобствами, а главное, с потерями времени. Пока крановщица придет, заберется в кабину, дело стоит. Какой выход предложил слесарь? Он нашел возможным перевести кран на так называемое напольное управление. То есть управлять механизмом, не влезая в его кабину. Нажал кнопку — кран пойдет вперед, другую нажал — назад и так далее. Это, несомненно, ценное предложение. Тем более, тогда и крановщица не нужно будет. Для того, чтобы выразить цифрой эффект от внедрения этой идеи слесаря, следует добавить, что перевод крана на контроллерное управление даст возможность на тридцать процентов сократить простои ремонтного оборудования. Хорошую мысль подал Гайса Фанин.

А вот предложение двух авторов, оба старые опытные слесари И. Антипов и Л. Авдюшин. Оба из монтажного отдела. Они задумали следующее. Впрочем, прежде, чем говорить о том, что они задумали, надо ввести читателя в курс дела. А дело в том, что сверловка отверстий на напольно-крышечных кранах блюминга является очень трудоемкой работой. Она производится вручную при помощи пневматической машинки. Это тяжелый физический труд, причем малопроизводительный, как, впрочем, и всякая ручная операция.

Слесари обратили внимание на возможность использования на этой работе одного из забытых сверлильных станков. После ряда усовершенствований такая идея вполне осуществима. А ее осуществление включит в действие доселе бездействовавший резерв производства.

Электрослесарь В. Иорданов недавно без отрыва от производства закончил техникум. Это, конечно, дает ему возможность глубже вникать в производственные процессы, видеть в них неиспользованные резервы. Именно в этом направлении работала мысль электрослесаря, когда он подал свое предложение. Суть его вот в чем. На шлифовальном станке имеется семикловоаттный мотор. При внимательном изучении работы станка В. Иорданов пришел к выводу, что для вращения каретки подачи можно использовать мотор вдвое меньшей мощности. Именно такой мотор он и предлагает установить на шлифовальный станок. Можно подсчитать, сколько электроэнергии будет на этом сэкономлено. Логарифмическая линейка поможет. Итак, экономия составит 14 тысяч киловатт-часов в год. Хорошо!

Вот три первые попавшиеся предложения. Они — яркое свидетельство поисков и находок коллектива основного механического цеха. Но говорить, что рейд у нас идет отлично еще нельзя. Не все отделы цеха принимают активное участие в поисках резервов. Плохо участвуют в рейде коллективы термического и ремонтного отделов, а ведь резервов у ремонтников много. Кстати, термический отдел возглавляет т. Литачевский, а ремонтное — помощник начальника цеха по оборудованию т. Митрохин.

Хорошо поставлена работа с изысканием резервов в штамповочном и во втором станочном отделах, в энергоотделе. В ближайшее время уже можно будет подвести итоги рейда. Думаем, что они будут отрядными.

А. ФОРТУНИН, секретарь рейдового штаба по изысканию резервов производства ОМЦ.

АГЛОМЕРАТЧИКИ! Повышайте качество продукции,

увеличивайте выдачу агломерата!

НАШИ РЕЗЕРВЫ

Если говорить о резервах производства аглоцеха № 1, то можно с уверенностью сказать, что их непочатый край, но использование их связано с трудностями, часто не зависящими от работников агломерационных фабрик.

Кокс при производстве агломерата, как известно, неотъемлемое сырье. При росте производства агломерата увеличивается и потребление кокса. За последнее время агломератчики нашего цеха заметно увеличили производство агломерата за счет интенсификации процесса. Положительную роль в этом сыграли внедренная автоматика, добавка извести в шихту, модернизация оборудования. Были увеличены площади спекания на агломашинах третьей фабрики с 50 квадратных метров до 62 с половиной. Увеличены мощности эксгаустеров за счет уширения роторов. Только мощность оборудования по дроблению кокса осталась прежней. Имеющихся дробилок на фабрике первого аглоцеха явно недостаточно. К тому же еще и ремонты дробилок производятся несвоевременно, из-за недостатка работников механической службы, из-за перебоев в снабжении запасными частями.

Немалый резерв таится в помоле кокса. Чем мельче размолот кокс, тем выше качество агломерата, а это, соответственно, увеличивает выплавку чугуна. Но для предварительного дробления кокса на третьей аглофабрике необходимо установить добавочную коксодро-

билку. Такое мероприятие было намечено, все сроки давно прошли, а дело с места не сдвинулось. Здесь нужна действенная помощь со стороны главного механика комбината.

Для снабжения аглофабрик сырьем построен склад усреднения руды. Но склад до конца не достроен. Вместо десяти полагающихся грейферных электрокранов установлено только шесть. Недостаток механизмов не дает возможности перерабатывать (в смысле усреднения) все привозные и местные руды. Кроме того, предусмотренное проектом оборудование склада имеет ряд существенных недостатков, которые невозможно устранить собственными силами агломератчиков. Ликвидация узких мест на складе и установка недостающих электрокранов позволит намного улучшить качество агломерата по ровности химического состава.

За последнее время имеются простои фабрик из-за несвоевременной поставки порожних вагонов под погрузку агломерата.

Важным интенсификатором процесса агломерации является известь. Добавление извести в шихту с 15 до 25 килограммов на тонну агломерата увеличивает производство продукции минимум на 2—3 процента. Это большой резерв, но извести в достаточном количестве аглоцех не получает.

М. МЕДВЕДЕВ,
начальник участка шихтового отделения.

НЕПОЧАТЫЙ КРАЙ ДЕЛ

Самым большим резервом аглоцеха № 2 является сокращение простоев оборудования на непла-новом ремонте. На четвертой аглофабрике есть узлы несовершенной конструкции. Так, например, на скреперном устройстве холостой ветви агломашины часто вых-одят из строя цепи скрепера, а это вызывает дополнительные остано-вки оборудования между плано-выми ремонтами. По всей длине агломашины проходит трасса дви-жения скреперной лебедки. Скре-пер служит для уборки пригара агломерата с паллет. При обрыве цепи скрепер работать не может. Образуются большие завалы. Что-бы их ликвидировать, требуются большие затраты рабочей силы. Только за 11 месяцев этого года на непла-новых простоях из-за вы-хода из строя скреперных лебедок было потеряно 179 ленто-часов. Этот резерв производства можно использовать, только надо цепи изготавливать из более прочного металла, или установить на скре-перных лебедках предохранитель-ные устройства, предупрежда-ющие возможность обрыва цепей.

Большие потери на четвертой аглофабрике имеются из-за выхо-да из строя роторов турбоэксгау-стеров. Ротор — рабочее колесо с валом весом около двух тонн, на котором имеются лопасти. Из-за больших прососов в дисковых за-движках главного коллектора га-

зопровода быстро изнашиваются лопасти, замена которых связана с балансировкой, на что уходит много времени.

Для того, чтобы не выходил из строя ротор, надо заменить дис-ковые задвижки центрального коллектора газопровода на одно-клапанные полевые затворы, и вообще упорядочить работу гид-розатворов.

Много бывает непла-новых простоев из-за ремонта самобаланс-ных грохотов. Ненадежное кре-пление плит и решет вызывает частые их остановки. Сейчас ве-дутся работы по изменению кон-струкции этих узлов. Механик це-ха Андрей Васильевич Попов и начальник участка сортировки Николай Тарасович Миленцев предложили изменить configura-цию узла крепления плит и ре-шет, что обеспечит более надеж-

ную работу грохотов. Надо отме-тить, что это мероприятие не ре-шит полностью проблемы усо-вершенствования узлов самоба-лансных грохотов. В этом направ-лении надо еще немало порабо-тать.

Непочатый край дел по усо-вершенствованию узлов мегалли-ческих конвейеров. Львиная доля всех непла-новых простоев падает именно на эти агрегаты. За 11 месяцев из-за неисправности их простой составил 740 ленто-часов. Это колоссальные резервы производства. Необходимо всем работникам аглоцеха № 2 актив-нее включиться в рейд по выявле-нию и использованию резервов производства. Подумать о том, что можно сделать на своих участках,

Б. НАРПОВ,
конструктор аглоцеха № 2.

Бойцы семилетки



Множество различных рационализаторских предложений подают и помогают их внедрять мастера котельного цеха Г. Т. Лелехов и слесарь П. П. Ворозов. Только одно из последних предложений «Наплавка уплотнений на задвижках и вентилях» увеличивает срок службы оборудования и дает экономию средств на ремонтах.

НА СНИМКЕ: рационализаторы ЦЭС мастер Г. Т. Лелехов и слесарь П. П. Ворозов.

ПО СЛЕДАМ НАШИХ ВЫСТУПЛЕНИЙ

МАСТЕР НАКАЗАН

Тринадцатого ноября старший инженер пожарной охраны А. Криворучко опубликовал корреспонденцию «Недопустимая халатность», в которой рассказал о людях, нарушающих правила пожарной безопасности.

Редакция получила ответ заместителя начальника цеха ремонта промышленных печей т. Юдина. Он сообщает, что корреспонденция обсуждена на совещании инженерно-технических работников. Старший мастер т. Иванов привлечен к административной ответственности.

«ДАВНО НАЗРЕЛА ПОРА»

Под таким заголовком в газете «Магнитогорский металл» за 13 ноября была напечатана статья инспектора облсовпрофа 1. Добровольского о том, что комбинату надо иметь хороший кабинет по технике безопасности. Вот что сообщает по этому поводу заместитель главного инженера комбината по технике безопасности т. Плисконос.

«Кабинет по технике безопасности действительно размещен в непригодном помещении. В настоящее время принято решение о переводе его в помещение отдела общественного питания, которое будет отремонтировано капитально.

Сейчас подготавливается техническая документация».

Есть на чем экономить

Цех сероулавливания вступил в число действующих недавно, но за это время выявилось много недостатков в работе установки. Первые трудности, с которыми пришлось столкнуться — интенсивное забивание пологотельной системы. На очистку этой системы затрачивается много средств, так как очистка производится вручную. К тому же весь этот шлак выбрасывается на территорию установки, захламывает металлоконструкцию, которую потом тоже надо очищать от шлама.

Старший аппаратчик Алексей Максимович Кузнецов предложил весь шлак собирать в коллектор, по которому циркулирует раствор. Потом раствор будет поступать в дренажный сборник, где известняковые отложения станут дробиться и выкачиваться по имеющемуся шламопроводу. Благодаря этому мероприятию ликвидируется ручной труд на очистке территории и металлоконструкции, отпадет необходимость в использовании экскаватора, бульдозера и автомашин. Кроме того, забивание системы можно снизить путем подачи воды на стенки скрубберов.

При эксплуатации сероулавливающей установки выяснилось, что аппараты и вся коммуникация поддаются коррозии и быстро разрушаются. Это влечет за собой большие расходы средств, снижает эффективность установки. В настоящее время аппараты и металлоконструкции покрываются эпоксидными смолами. Такая защита более надежна.

Чтобы не переполнялся сборник раствором, для этого содержался специальный человек, который наблюдал за уровнем. Дежурный электрик Вячеслав Фроленков предложил схему автоматического включения насоса дренажа при определенном повышении уровня раствора в сборнике. Это новшество высвободило четырех человек и уменьшило расход электроэнергии.

На каждом рабочем месте есть свои резервы производства. Первое время контроль за технологическим процессом требовал много времени у работников лаборатории. Например, определение плотности известнякового молока занимало полтора-два часа. Начальник лаборатории сероулавливающей установки Антонина Григорьевна Чурляева и начальник группы РИС Ирина Дмитриевна Титова предложили вместо кропотливого ситового анализа, плот-

ность известнякового молока определять путем расчета, на что уходит времени в пять раз меньше.

Я вкратце рассказал о том, что в какой-то мере уже решено или решается. Но у нас есть много других вопросов, которые ждут своего решения. Необходимо, например, механизировать ремонтные работы. Бывает так, что на небольшую высоту приходится поднимать громоздкие детали аппаратов вручную, когда можно установить башенные подъемные стрелы.

Большие затраты известняка, электроэнергии вызываются из-за неэффективной работы приборов КИП. Технологический процесс ведется по данным лаборатории. Киповцам следует устаревшие приборы заменить на более совершенные. В этом есть прямая выгода для государства.

В. ХМЕЛЦОВ,
зам. нач. цеха улавливания.

НОВОСТИ НАУКИ И ТЕХНИКИ

Фреза — сверло

НА ЛЕНИНГРАДСКОМ заводе «Русский дизель» сконструированы и внедрены в производство фрезы-сверла. С их помощью можно обрабатывать сквозные пазы не двумя инструментами (сверлом и фрезой), а одним, комбинированным. Этим инструментом сверлят отверстия на фрезерном станке осевой подачи и фрезеруют паз.

Сверлильная часть заточена с углом при вершине 118 градусов. Переходы по спиральной канавке закруглены и тщательно заполированы. В центре сверлильной части выбираются канавки для ликвидации перемычек и уменьшения дополнительного трения.

Фрезерная часть инструмента представляет собой фрезу с неравномерным шагом. С целью усиления сердцевин и периферийной спирали нарезана с разной глубиной. Фреза заточивается по передней грани под углом 5 градусов для обработки чугуна и под углом 10 градусов для обработки стали.

Удобрения из воздуха

ХИМИКОВ давно интересует проблема более рационального способа фиксации атмосферного азота — сырья для получения важнейшего удобрения. Атмосферный азот связывают воздействием электрических сил (ионизацией ду-

говой обработки) либо добывают методом охладительного разделения воздуха и последующего процесса синтеза с водородом для образования аммиака.

Ценные исследования проведены по фиксации атмосферного азота в Институте элементоорганических соединений Академии наук СССР. Под руководством доктора химических наук М. Вольпина испытаны катализаторы, содержащие различные комбинации так называемых проходных металлов (многовалентные металлы). Эксперименты подтвердили возможность фиксации азота. Эти исследования имеют большое теоретическое и практическое значение.

Магнитогорский
МЕТАЛЛ

Стр. 2. 18 декабря 1964 года



СИСТЕМАТИЧЕСКИ ПЕРЕВЫПОЛНЯЕТ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ЗАДАНИЯ СВЕРЛОВЩИЦА КРОВАТНОГО ЦЕХА ВЕРА АЛЕКСЕЕВНА МИЛОВАНОВА. ПЕРЕДОВАЯ ПРОИЗВОДСТВЕННИЦА СОВМЕЩАЕТ ДВЕ ПРОФЕССИИ. В. А. МИЛОВАНОВА ЗАНЕСЕНА НА ЦЕХОВУЮ ДОСКУ ПОЧЕТА.

НА СНИМКЕ: СВЕРЛОВЩИЦА В. А. МИЛОВАНОВА.

В ШЕСТОМ ГОДУ семилетки коллектив четвертой доменной печи не раз завоевывал первенство в социалистическом соревновании.

Бригады передового агрегата, возглавляемые мастерами П. Д. Беликовым, И. И. Беличем, Ф. А. Рыжовым и В. К. Горностаевым, за последние пять лет снизили коэффициент использования полезного объема домы с 0,598 до 0,560. Это лучший в цехе показатель. Достаточно сказать, что за то же время КИПО по цеху снизился с 0,615 до 0,582. Расход кокса на одну тонну чугуна в целом коллектив уменьшил на 68 кг, а бригады четвертой печи — на 81 кг.

Эти успехи четвертой печи объясняются хорошей организацией труда, технически гра-

ПОБОРНИКИ ПЕРЕДОВОЙ ТЕХНОЛОГИИ

Опыт участников ВДНХ

мотным ведением технологических операций, большим практическим опытом мастеров, горновых и других специалистов.

Принимая и сдавая смену, доменщики четвертой точно информируют своих сменщиков о ходе работы агрегата, а в те-

ния доменного цеха и заслуга в том не только природного газа, но и тех, кто освоил новую технологию.

За последние десять месяцев коллектив печи выплавил сверх плана более 6 тысяч тонн чугуна, перекрыв свой прошлогодний годовой рубеж.

чение смены строго соблюдают единую технологическую линию. Творческие поиски бригад увенчались не только значительным снижением КИПО и расхода кокса на тонну чугуна. В целях усовершенствования технологического режима в процессе работы им удалось для лучшего использования газовой энергии подобрать рудную колосу весом в 17 тонн при системе загрузки АРРКК—ЗКРРК, а уровень запыли — 1,75 м. Лучшим давлением газа под колошником металлурги считают 0,75 атмосферы, а влажность дутья — 10—15 г. на кубический метр.

Доменщиками передового агрегата цеха коммунистического труда найден оптимальный режим состава шлага. Содержание окиси магния в нем составляет 8—8,5 процента, а основность шлага 1,10—1,12.

Коллектив печи в октябре прошлого года освоил подачу мазута, а в апреле этого года — вдувание природного газа. Применение бухарского газа сократило расход кокса и улучшило качество чугуна. Так, если в 1962 году было выплавлено чугуна с содержанием серы 0,03 всего 50,5 процента, в 1963 — 53,1, то за восемь месяцев 1964 года — 61,3 процента. Это небывалые темпы улучшения качества чугуна за историю существования

Улучшился по сравнению с прошлым годом и коэффициент использования полезного объема печи. Сейчас он составляет 0,558. Доменщики четвертой достигли высокой экономии кокса: на каждую тонну чугуна нынче его расходовалось меньше чем в прошлом году на 32 кг.

Более высокие показатели в труде достигнуты за счет дальнейшей интенсификации доменного процесса. Температура горячего дутья повышена с 944 до 983 градусов. В декабре температура дутья поддерживается в пределах тысячи градусов. Газовщики тт. Шапченко, Ложкин, Волошин и Сазоненко зорко следят за изменением давления чистого газа и своевременно принимают меры для поддержания высокого нагрева дутья.

Все четыре бригады горновых, возглавляемые первыми горновыми тт. Михайличенко, Синебрюховым, Михайловым и Андреевым, работают по-коммунистически, оказывая друг другу помощь и взаимовыручку. Благодаря этому, только за тринадцать дней декабря коллектив печи выплавил дополнительно к плану около шестисот тонн металла.

А. БАЗАРКИН,
инженер научно-исследовательской лаборатории ООТ.

Дисциплина — ключ к успеху

Коллектив механической мастерской лудильного отделения, как и все листопрокатчики цеха белой жести, борется за почетное право называться коммунистическим. В соревновании участвуют все наши ремонтники, каждый в отдельности взял обязательство. Основные пункты обязательств: работать на совесть, каждое задание выполнять на отлично, не допускать переделок, рабочие места содержать в образцовом порядке. Вторая задача, которую ставит перед собой каждый соревнующийся — это учеба: совершенствование своих знаний по специальности, повышение общеобразовательных и политических знаний.

Борясь за выполнение взятых обязательств, профсоюзная группа уделяет первоочередное внимание дисциплине. И начали это с уплаты членских взносов. В свое время нередко бывало, когда казначей, есть у нас такой в профгруппе, и сам профгруппор вынуждены были то и дело напоминать: уплатите взносы. Один платил в аванс, другой — в получку, а некоторые вовсе забывали. Чтобы не было такой неаккуратности, на собрании бригады решили: платить взносы в день полочки. Решили и сделали. В день выплаты зарплаты не казначей ищет членов профсоюза, а они сами идут к нему.

Говоря о трудовой дисциплине, могу сказать, что у нас давно уже нет таких позорных явлений как прогулы, нет опозданий на работу. Тут тоже большую роль играют профилактические меры. Мы не допускаем, чтобы кто-либо опоздал даже на сменное-встречное собрание. С одной стороны, такие опоздания вели бы в конечном счете к опозданиям на работу, а потом и к прогулам. С другой стороны, человек, не являющийся на сменное-встречное, показывает свое безразличие к делам коллектива.

Партийная хроника

ОТЧЕТНО-ВЫБОРНОЕ партийное собрание состоялось во втором мартовском цехе.

На первом организационном заседании нового состава партбюро секретарем партийного бюро избран Михаил Иванович Бобровский.

КАК УЖЕ СООБЩАЛОСЬ, секретарь партбюро рудника т. Левин Юрий Васильевич утвержден заведующим промышленно-транспортным отделом ГК КПСС. В связи с этим партбюро рудника избрало своим секретарем т. Горшкова Михаила Егоровича.

КОММУНИСТ — АКТИВНЫЙ БОЕЦ ПАРТИИ. На такую тему шел разговор на собрании коммунистов аглоцеха № 1. Собрание обсудило также вопрос о состоянии культуры на производстве.

Однажды к началу сменного-встречного собрания не явился слесарь Комаров. Как профгруппор, я сделал ему замечание, но когда подобное повторилось — о поведении Комарова мы уже говорили на собрании и говорили довольно резко. И речь шла вот о чем. На каждом собрании мы подводим итоги работы за минувший день: что хорошо, что плохо, напоминаем отдельным товарищам о взятых ими обязательствах,

Письма профгруппоров

обсуждаем, как лучше выполнить ту или иную работу, делимся мнениями и, разумеется, человек, который дорожит честью коллектива, не может быть безразличным к обсуждаемым вопросам.

К дисциплине мы относим и соблюдение правил техники безопасности. Долгое время станки нашей мастерской были обнесены громоздкими ограждениями. Когда заговорили о культуре производства, об эстетике, слесарь т. Белов предложил убрать «заборы» и поставить у токарных станков небольшие щитки-ограждения. Предложение приняли и сейчас на участке как то и сейчас стало. И люди больше подтянулись.

Дело не только в ограждениях, а и в том, главным образом, как

мы соблюдаем правила безопасного труда. Не слазить бы, как говорится, у нас нет случаев травматизма и нет, наверное, потому, что и механик Алексей Нестерович Грязнов, и старший мастер Павел Алексеевич Немцев, и бригадиры уделяют большое внимание дисциплине труда. Периодически у нас проводятся беседы по технике безопасности, а перед каждым ремонтом, перевалкой непременно — инструктаж. Каждая оплошность того или иного товарища, допущенная во время работы, у меня на учете.

К концу рабочего дня на участке наводится порядок, ни одной стружки, ни одной детали не должно быть под ногами. Впрочем, такой порядок поддерживается в течение всей смены.

О том, как мы ремонтируем агрегаты лужения, как справляемся со своими обязанностями, лучше всего могут сказать лудильщики. Пока особых претензий нет, надеемся, что их и не будет. Коллектив мастерской работает добросовестно. Соревнование за коммунистический труд приносит свои плоды.

На Доске ударников коммунистического труда уже 12 портретов победителей соревнования. В скором времени в рядах ударников появятся новые имена.

А. ХОМЯКОВ, профгруппор механической мастерской лудильного отделения.

Аппетит приходит во время еды *Фельетон*

Не думал, не гадал Юрий Иванович Бережной, что он, человек не имеющий никакого технического образования, возвысится до инженерной должности. И не просто получит ее, а станет руководить техническим прогрессом в обжимном цехе, активно вмешиваясь в те области, в которых, по народному разумению, без инженерного диплома и делать нечего. Он стал конструктором и исполнителем по рационализации и изобретательству.

— Справился? — спросили его при назначении на новое поприще в общекомбинатском штабе рационализаторов — в БРИЗе.

— Будьте уверены! — не моргнув глазом ответил Юрий Иванович. — Нам не впервой заниматься техникой, дело спортивное.

По должности определили ему оклад сто рублей в месяц.

«Мало, — подумал Бережной. — Да ничего, как-нибудь подработаем. Была бы сноровка да руки ловкие. Пошевелим мозгами, а деньги сами поплывут...»

И начал он «шевелить мозгами», развернул на новом поприще во всю ширь «творческую» деятельность.

И посыпались, как из рога изобилия, предложения за подписью самого Бережного. Только в прош-

лом году он стал автором восемнадцати таких «технических новинок», хотя некоторые из них и выеденного яйца не стоили. Бережному же они принесли немалый куш. Исполнитель по БРИЗу положил в свой карман 723 рубля 40 копеек.

Как говорится, аппетит приходит во время еды. А аппетит у Юрия Ивановича, заметим, не насытный. Стал он думать, какими каналами перекачать бризовские рублики в свой карман. И вот найдена еще одна лазейка. Автор может быть еще и соавтором. Ведь все предложения проходили через его руки.

Не будем входить в тонкости, какими путями это делал Бережной, но одно скажем, за прошлый год и 8 месяцев этого года Юрий Иванович оказался соавтором 34 рационализаторских предложений. А личный бюджет его пополнился на 1053 рубля.

Удивительные творческие способности открылись у человека. Подумать только, за два неполных года — 61 авторство и соавторство. Это же своего рода рекорд! А когда вникли в суть дела, то оказалась простая липа, большинство предложений — ловкость рук и большое мошенство. Тем более руки-то делали свои:

Бережной сам предлагал, сам оформлял, сам подсчитывал экономический эффект, сам назначал вознаграждения, сам их получал. Иногда делился кое с кем, где его фамилия значилась соавтором.

Посмотрим, что за липовые предложения вносил Бережной. Он не брезговал их воровать или подсовывать повторно. В доказательство приведем только один пример, хотя их можно привести более десятка.

В августе 1963 года старший мастер цеха т. Василенко внес предложение, которое называлось: «Применение лебедок для поднятия деталей на кран». Предложение приняли, автору выдали вознаграждение. Но забыли его внедрить.

Последним воспользовался Бережной. В марте этого года по той же лебедке он вносит свое предложение, чуть-чуть его видоизменив, и как автор получил 47 рублей 20 копеек. А ровно два месяца спустя, злостная лебедка вновь появляется на свет божий под авторством того же Бережного за известную мзду — в 45 рублей 65 копеек.

Все эти филькины грамоты без зазрения совести подписывал заместитель начальника цеха т. Меркин. Подписывал и, вероятно,

думал: «Выйдем мы в люди по рационализации и изобретательству».

В результате бесконтрольности со стороны руководства цеха, председателя цехового совета ВОИР т. Любимова, Бережной за прошлый и этот год «поднял» бризовскую кассу изрядно — прикарманил более 2000 рублей.

В октябре наступил конец деятельности Юрия Ивановича, его разоблачили. Как любой преступник, он должен был бы за свои деяния понести наказание. По крайней мере, раскошелиться — вернуть присвоенную сумму. Но руководители цеха (начальник т. Кудинов) и начальник БРИЗа комбината т. Голцин махинации Бережного, вероятно, оценили как безобидную детскую шалость и слегка его пожурили. Правда, от обязанности исполнителя по БРИЗу Бережного освободили, а инженерную должность за ним оставили. И значится Юрий Иванович сейчас рядовым конструктором.

Вася ГОРЧИЦЫН.

Металл

„Выше ногу!“

Тринадцатая общезаводская конференция дворцов культуры металлургов открылась с большим опозданием. В томительном ожидании начала официальной части делегаты тоскливо обледали все доступные для обозрения уголки правобережного Дворца. Правлению ничем не порадовало своих делегатов: их вниманию было представлено несколько буфетов с традиционным жигулевским и отарнированной курицей. Ни книжного киоска, ни стендов и монтажей, рассказывающих о культурной жизни дворцов, ни остроумного и неселего затейника не смогло подготовить правление. Хуже того, вместо творческого отчета самодельных коллективов, делегатам был предложен... художественный фильм. Оригинальная находка, ничего не скажешь!

Винюват, о затейнике я переигнул. Был затейник, веселый, остроумный. Вот как он в перерывах развлекал общественность. Номер первый и не последний. Место действия — фойе Дворца, второй этаж. За спинами уважаемой публики — духовой оркестр. Посреди зала стоит стол, на нем несколько пластмассовых безделушек. Группа девушек и юношей под команду затейника делает полный оборот вокруг любого предмета и стремительно хватается безделушки. Смешно? Да как вам сказать. Немножко не того.

А вот второй «смелый» по замыслу, «оригинальный» по исполнению аттракцион. Группа молодых людей становится друг против друга, под команду массовика вращается направо и налево, затем смыкает ряды и начинает по замкнутому кругу... рубить строевой. Затейник бодро приглашает «выше ногу поднимать». Что и говорить, здорово!

Такова в немногих словах увертюра к конференции, состоявшейся пятнадцатого декабря уходящего года.

Председатель президиума предоставляет слово директору левобережного Дворца культуры металлургов Г. А. Карамышевой. Докладчик в регламент не укладывается. Да и трудно за двадцать минут отчитаться перед делегатами о тех хороших делах, которые внесла в историю Дворца общественность культурного фронта.

Не будем останавливаться на традиционных лекциях, вечерах и встречах. Поговорим о новом. Раз-

ве не заслуживает одобрения такая новинка, как вечера посвящения в рабочий класс? Это не праздный вопрос. Дело в том, что общественные организации цехов слабо поддержали начинание Дворца, что, бесспорно, не делает им чести.

Все смелее входят в жизнь новые советские обряды. Регистрация новорожденных, день семейного счастья, несомненно, помогут в борьбе с религиозной идеологией. Но сказав «А», надо сказать и «Б», то есть укомплектовать секцию атеизма университета культуры, принять все меры к тому, чтобы мероприятия и лекции впредь не срывались, чтобы лекторы не запинались и лучше готовились ко встрече со слушателями.

Правление левобережного Дворца культуры создало восемнадцать взрослых и двенадцать детских художественных коллективов. Успех и немалый. Концерты выездной агитбригады в отдаленные кварталы города и за пределы Магнитогорска всегда радушно встречались зрителем.

Галина Александровна говорит о том, что во многих цехах комбината художественная самодеятельность работает плохо. Забегая вперед, дадим возможность высказать свои мнения по этому поводу делегатам.

Работник отдела технического контроля т. Шарова говорит о том, что художественный руководитель т. Богомолов бывает в цехе только перед смотрами самодеятельности. Об этом же сказал и листопрокатчик т. Соловьев.

Администрация отдельных цехов не вмешивается в дела художественной самодеятельности, не помогает расти самодеятельным артистам.

К сожалению, ни т. Карамышева, ни т. Пуньяев не перечислили хороших самодеятельных коллективов. А они, бесспорно, есть. Надо изучить и обобщить их опыт, предать его гласности, установить контакт с самодеятельностью предприятий города.

Много хорошего родилось в последнее время в творческой жизни правобережного Дворца культуры металлургов. Выступавшие на конференции делегаты отметили оживление культурного обслуживания жителей кварталов города. Завоевал популярность у зрителей «Зеленый огонек», клуб интересных встреч, дискуссионный клуб «Я и время».

Из докладов директоров дворцов можно сделать вывод о их работе. В последнее время дворцы оживили культурную деятельность, но никто не думает успокаиваться на достигнутом. Идеологическая работа, как никакая другая, требует постоянного внимания и поддержки каждого. Одним дворцам эта работа непосильна. Нужно привлекать актив, выявлять новые таланты.

В. ШУРАЕВ.

НА КОНКУРС ШАГИ

Мой город бетонный многооконный, люди мои крепки, у них широки шаги. Хочешь — зажгут звезду! Я тоже в ногу с ними иду. Громады-здания, стремления к знаниям жудлатого, грубого меня пригубили в городе шумном и многотрубно и научили электролиний натягивать провода. Работа, лекция, завода железные лестницы трудно давались мне. Юный, ядреный, в нужде закаленный — молекула мира, жизнь простиранный, часто я видел во сне родную деревню, лесную, древнюю, где в избах лампы, стены лопают.

Не потому ли мы потянули в стужу и ливни электролинии через леса и болота пролет за пролетом, чтоб силою тонны дорожкой торной носили электромоторы, чтоб и незнавшие правил грамматики, поклонники божьей матери поверили в автоматику, в силу мою человеческую, в мечту, обновляющую извечное. Крепкий, ядреный, в нужде закаленный в промасленной кепке несу семилетку я, несу постоянно, не зная стоянок. Руки у нас крепки и ширски шаги.

Владимир ЛАПКО.

В городском краеведческом

В этом году городской краеведческий музей посетили экскурсия из тридцати городов страны. Около семидесяти тысяч гостей и жителей Магнитогорска с большим интересом познакомились с экспонатами музея. Всего же со дня основания краеведческого музея, а он был открыт вскоре после Великой Отечественной войны, в нем побывало свыше шестисот тысяч человек.

Наглядная история города и края, созданная с помощью старожилых Магнитогорска, насчитывает более двенадцати тысяч экспонатов. Тысячу триста из них магнитогорцы принесли в этом году. Документы, фотоснимки, зубы и бивни мамонтов, оружие времен гражданской войны, ударные книжки первых пятилеток, почтовые грамоты, ордена и медали — все, представляющее познавательный интерес, несут в свой музей школьники и студенты, рабочие и пенсионеры.

Дорогие реликвии принесли сюда доменщики тт. Душкин и Немолочный, мартеповцы тт. Крячко и Герой Социалистического Труда Протасов, прокатчик т. Гутаров, первые строители Магнитки тт. Бельский, Валеев, Галлиулин и Гаврилов.

Много вещей и документов сдала семья лауреата Государственной премии Г. И. Нозова. С благодарностью отзываются о сотрудниках музея о работниках музыкального училища, левобережного Дворца культуры металлургов, о семьях защитников Родины тт. Грязнова, Батиева, Пилипчука, Козыря и многих других.

Кто приходит в музей, тот с большим интересом знакомится с дореволюционными расчетными книжками, которые принес сюда бывший прокатчик т. Оголихин.

Много замечательных людей живет в нашем городе. Это их умелые руки построили первый жилой дом, это их руки сварили первый чугуун, первую магнитгорскую сталь. По рекомендации работников музея кисти местных художников изобразят на полотнах портреты более тридцати старожилых города. Среди них прокатчик т. Друженко, горняк т. Шмыгля, мартеповец т. Заморуев, коксовик т. Гаврилин, заслуженные артисты тт. Данилин, Самарджи и другие. Первые штрихи портретов уже легли на полотна.

Исторический уголок музея — один из наиболее популярных у посетителей. Раскопки окрестных древних курганов, которые провела экспедиция под руководством академика т. Салыникова, увенчались оригинальными находками: серги, топоры, зеркала древних подтверждают это.

А вот экспонаты времен Пугачева, времен гражданской войны, материалы, рассказывающие о походах южно-уральских партизан под руководством Маршала Блюхера и братьев Каширинных.

В фотоснимках и документах музея нашли свое отражение суровые годы войны. За доблестный труд во имя победы металлурги Магнитки не раз награждались знаменами Государственного Комитета Обороны. Портреты Героев Советского Союза заняли почетное место в музее.

Трудно в короткой заметке рассказать о нашем краеведческом. Приходите в музей, познакомьтесь с историей Урала и города, узнайте о трудовых буднях магнитогорцев. Это интересно и полезно.

Н. ПУТАЛОВ.

Редактор П. В. ПОГУДИН.

ОБЪЯВЛЕНИЯ

ШКОЛА РАБОЧЕЙ МОЛОДЕЖИ № 6 производит набор в ускоренный класс (1-й семестр), который приступит к занятиям с 11 января 1965 года. Принимаются лица, имеющие образование 4 или 5 классов. Обращаться по адресу: Чайковского, 61а. Телефон 3-54-04. ЗАНЯТИЯ факультета по научному атеизму в университете культуры при левобережном Дворце культуры металлургов состоят с 21 декабря в 6 часов вечера.

ПРОИЗВОДИТСЯ ПРИЕМ

в среднюю школу мастеров без отрыва от производства

НА 1964—65 УЧЕБНЫЙ ГОД

В школу мастеров принимаются мастера-практики, бригадиры и высококвалифицированные рабочие металлургического комбината, имеющие квалификацию не ниже 5-го разряда, стаж работы по специальности не менее 3 лет.

НА I КУРС ПРИНИМАЮТСЯ ЛИЦА С ОБРАЗОВАНИЕМ 7—8 КЛАССОВ ПО СПЕЦИАЛЬНОСТЯМ:

а) ГАЗОЭЛЕКТРОСВАРЩИКИ, б) СЛЕСАРИ ВСЕХ НАИМЕНОВАНИЙ.

НА II КУРС ПРИНИМАЮТСЯ ЛИЦА С ОБРАЗОВАНИЕМ 9 КЛАССОВ ПО СПЕЦИАЛЬНОСТЯМ:

1. ПРОКАТЧИКИ — вальцовщики, операторы, сварщики, резчики, бр. адьюстана.
2. ДОМЕНЩИКИ — горновые, газовщики.
3. СТАЛЕПЛАВИЛЬЩИКИ — сталевары, п/сталеваров, разлищники, п/разлищников.
4. МАШИНИСТЫ ЭЛЕКТРОКРАНОВ.
5. ЭЛЕКТРИКИ.
6. СЛЕСАРИ ВСЕХ НАИМЕНОВАНИЙ.
7. СТАНОЧНИКИ — токари, фрезеровщики, строгальщики, сверловщики, шлифовальщики.
8. ЛИТЕЙЩИКИ.

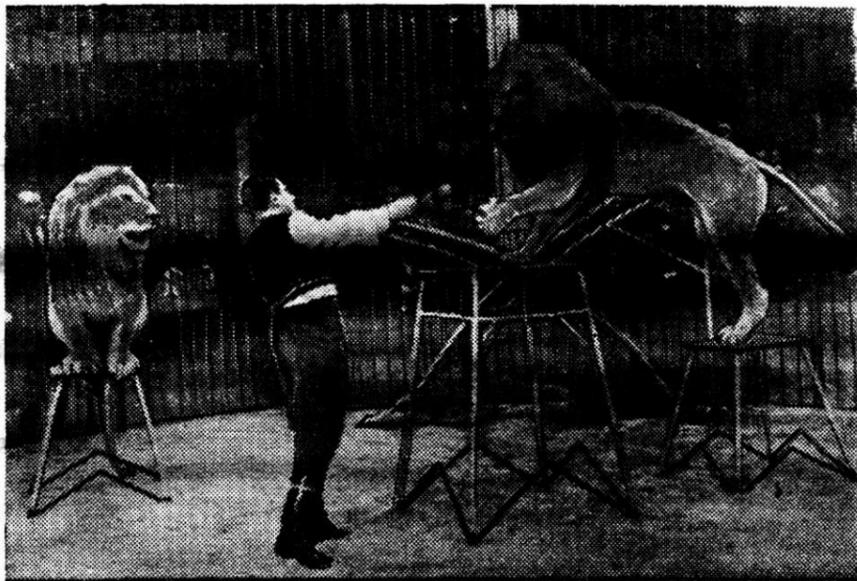
Поступающие в школу мастеров подают директору школы заявление с приложением характеристики-рекомендации и документа об образовании. Окончившие школу мастеров получают аттестат о среднем образовании и удостоверение, дающее право занимать должность мастера и на получение высшего тарифного разряда.

Прием заявлений производится до 10 января 1965 года с 9—00 до 7—00 часов по адресу: «Комсомольская площадь», дом № 80.

Посмотрите
звоните
приходите

Наш адрес:

Левый берег, ул. Кирова, 97 (гостиница, 2-й этаж). Телефоны 3-38-04, 3-31-33, 3-47-04.



△ △ △
Львы на арене
△ △ △

Магнитогорский МЕТАЛЛ
Стр. 4-18 декабря 1964 года

В Магнитогорском цирке успешно выступает молодой укротитель хищников Владимир Борисов. Его питомцы — огромные львы послушно проделывают незамысловатые трюки; показывают свою ловкость в прыжках и хождении по канатам.
НА СНИМКЕ: укротитель Владимир Борисов со своими питомцами.
Фото Е. Карпова.