



## ЗНАМЕНОСЦЫ

НА СНИМКЕ: делегации цехов и отделов — победителей в социалистическом соревновании с переходящими красными знаменами, врученными им на общекombинатском слете ударников и бригад коммунистического труда.

△ △ △

## Собрались маяки

Празднично украшен зал городского драмтеатра. Сюда пришли доменщики, сталевары, горняки, прокатчики, коксохимики, работники других цехов и хозяйств комбината на VII слет бригад и ударников коммунистического труда.

В торжественной обстановке открылась официальная часть. Директор комбината, Герой Социалистического Труда Ф. Д. Воронов рассказал собравшимся о достижениях металлургов Магнитки. Он отметил коллективы четвертой и восьмой доменных печей, которые достигли наилучших производственных показателей в минувшем году.

Большой вклад в сверхплановую сталь внесли сталеплавильщики всех мартенов и особенно коллективы 11-го и 33-го агрегатов.

Неплохо справились с государственным планом прокатчики в целом и в частности второй и третий листопрокатные цехи. Все эти успехи, как отметил директор, достигнуты благодаря тому, что на комбинате с каждым годом все шире разворачивается соревнование за коммунистический труд. В настоящее время более пяти тысяч работников комбината удостоены звания ударников коммунистического труда. Металлурги ежегодно повышают свой технический и культурный уровень. Коллективы систематически обмениваются передовыми методами труда. Около 14 тысяч металлургов занимаются физкультурой и спортом, более четырех тысяч трудящихся принимают активное участие в кружках художественной самодеятельности.

Сейчас как никогда открывается широкая возможность ударникам коммунистического труда развернуть соревнование по почину московских и ленинградских трудящихся за высокое качество выпускаемой продукции. Широкое поле деятельности передовикам производства и на поприще воспитания людей в подшефных жилых кварталах.

Сталевар т. Жигарев в своем выступлении рассказал о делах и планах на будущее коллективов мартеновских печей №№ 15, 16, 17.

— Мартеновцам пришлось много поработать, — отметил он, — над тем, чтобы увеличить вес плавок и улучшить качество металла.

Выступающий заверил собравшихся, что в наступившем году они будут прилагать еще больше усилий для достижения намеченной цели.

Как идут дела у железнодорожников, рассказал машинист электровоза т. Поляков.

Мастер рудника горы Магнитной т. Ремез поведал слету о коллективе горняков, которому одному из первых на комбинате было присвоено коммунистическое звание, о его делах и заботах.

Под аплодисменты собравшихся председательствующий на слете т. Рожков огласил решение профкома о присвоении звания «Коллектив коммунистического труда» прокатчикам стана «300» № 3 сортопрокатного цеха и звание ударника коммунистического труда начальнику этого стана Виктору Николаевичу Есакову.

С приветственным словом к участникам слета обратился посланец сельских тружеников слесарь подшефного совхоза «Приуралец» т. Девятковский.

В заключение слета директор комбината вручил переходящие красные знамена коллективам-победителям в социалистическом соревновании: известняково-доломитовому карьеру, цехам мартеновскому № 2, проволочно-штриповому, коксовому № 1, подготовки составов, подвижного состава, чугунолитейному, электромеханическому, металлургической посуде, ТЭЦ, энергоцеха УКХ, коллективу проектного отдела.

Участники слета приняли обращение ко всем трудящимся комбината. Подробный отчет о слете будет дан в следующем номере нашей газеты.

## О ЧЕМ ПОЮТ СТАНКИ

Резкий порывистый ветер крутит сухой снег, а в здании модельного отделения тепло и уютно. Ровными рядами вдоль главного прохода стоят цветы. Они приятно вписываются в общий фон отделения. Отсюда в чугунолитейный и в фасонно-вальце-сталецехи поступают самые разнообразные модели.

Более 30 лет трудится у верстака коммунист Михаил Домогарко. У него самый высокий разряд и ему, как лучшему специалисту, поручают самые сложные детали. А рядом с ним работает мо-

лодой паренек. Ему 21 год. Это Александр Аитов. Ему часто приходится обращаться к Михаилу Георгиевичу за советом.

Одну из моделей для чугунолитейного цеха делает Анатолий Вельямидов. Он так увлечен работой, что для него ничего не существует вокруг.

Того, кто впервые попал в модельное отделение, интересуют все. Вот о чем-то поет ленточнопильный станок, около которого мастерски управляет Петр Федорович Кочакин. Рядом ребята девятиклассники. Они учатся

управлять станком и делать хорошие модели. А мастер Федор Иванович Пономарев чем-то недоволен. Это видно по его опущенным глазам. Он вымеряет какую-то деталь кронциркулем. Причина недовольства в том, что самый молодой паренек Гена Аленин выпустил деталь, с браком. Но ошибку всегда можно исправить. Сразу никто не делается мастером. Для того и пришли сюда молодые рабочие, чтобы освоить мастерство.

З. НИКОЛАЕВ.

Пролетарии всех стран, соединитесь!



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

№ 15 (3984)

Год издания 26-й

ПЯТНИЦА, 5 февраля 1965 года

Цена 1 коп.

## К НОВЫМ ТРУДОВЫМ УСПЕХАМ!

### ОБРАЩЕНИЕ УЧАСТНИКОВ VII СЛЕТА УДАРНИКОВ И КОЛЛЕКТИВОВ КОММУНИСТИЧЕСКОГО ТРУДА КО ВСЕМ ТРУДЯЩИМСЯ КОМБИНАТА

#### ДОРОГИЕ ТОВАРИЩИ!

Славный коллектив металлургов нашего комбината успешно завершил государственный план 1964 года и дал народному хозяйству страны тысячи тонн сверхпланового чугуна, стали и проката. Это достойный вклад в создание материально-технической базы коммунизма.

Для тружеников гиганта черной металлургии страны шестой год семилетки был периодом знаменательных событий и больших достижений. Под знамена ударников коммунистического труда встала новая армия передовиков и новаторов производства, выполнивших свои личные обязательства. Среди коллективов коммунистического труда уверенно трудятся доменщики, прокатчики проволочно-штрипового цеха, горняки рудника горы Магнитной, коксохимики смолоперегонного цеха, цеха улавливания № 2 и электроцеха коксохимического производства, трудящиеся 252 бригад и участков комбината.

Собравшись на свой традиционный слет коллективов и ударников коммунистического труда, мы подвели итоги нашей работы в прошедшем году и наметили пути дальнейшего движения за коммунистический труд.

В 1965 году металлургам страны предстоит довести производство стали до 90 миллионов тонн, проката — до 70 миллионов тонн. Большой вклад в решение этой задачи должен внести коллектив Магнитогорского металлургического комбината.

Коммунистическая партия выдвигает главными задачами по-

следнего года семилетки — повышение экономической эффективности производства, коренное улучшение качества продукции, дальнейшее развитие жилищного строительства, торговли и бытового обслуживания трудящихся.

Передовые предприятия Москвы и Ленинграда развернули широкую борьбу за достижение уровня лучших мировых стандартов по важнейшим видам промышленной продукции. Поддерживая этот почин, мы видим свой первейший долг в том, чтобы всемерно улучшать качество, повышать надежность и долговечность продукции, постоянно снижать материальные и трудовые затраты на ее производство. Бездефектное изготовление продукции и сдача ее с первого предъявления должны найти самое широкое распространение.

Коллективы мартеновского цеха № 2 и листопрокатного цеха № 3 выступили инициаторами борьбы за улучшение качества продукции и снижение материальных и трудовых затрат. Дело чести наших металлургов подхватить ценный почин; считать улучшение качества продукции своей первейшей обязанностью. Нам надо добиться, чтобы в широком движении за коммунистический труд активно участвовали наши командиры производства, инженеры и техники, служащие и младший обслуживающий персонал.

Ударников коммунистического труда по праву называют разведчиками будущего, правофанговыми коммунизма. Но коммунизм в одиночку не строят, ряды разведчиков должны расти. И мы обещаем помогать нашим товарищам по работе словом и делом в достижении лучших производственных показателей.

Коммунистическое звание много обязывает. Каждый ударник коммунистического труда должен быть образцом не только на производстве. На улице, в быту, в общественном месте ударник коммунистического труда показывает своим поведением образец человека нового общества, человека, для которого моральный кодекс строителя коммунизма является целью и смыслом жизни.

Участники движения за коммунистический труд не имеют права проходить мимо всяких уродливых явлений — пьянства, тунеядства и хулиганства. Будем же неустанно бороться не только за лучшие производственные показатели, но и против тех, кто отравляет своим недостойным поведением радость нашей жизни и творческого труда.

Мы, участники слета, призываем всех трудящихся комбината к активности во всех областях общественной жизни, культуры, призываем совершенствовать свою деловую квалификацию, расширять технические и политические знания, добиваться, чтобы рос приток рабочих в вечерние школы, техникумы, институты и кружки политического просвещения.

Участники VII слета коллективов и ударников коммунистического труда заверяют нашу родную Коммунистическую партию, что не пожалеют сил и стараний для успешного выполнения заданий и социалистических обязательств на последний год семилетки.

Внесем достойный вклад в борьбу металлургов за завоевание почетного звания «Комбинат коммунистического труда!».

К новым успехам в труде, товарищи!

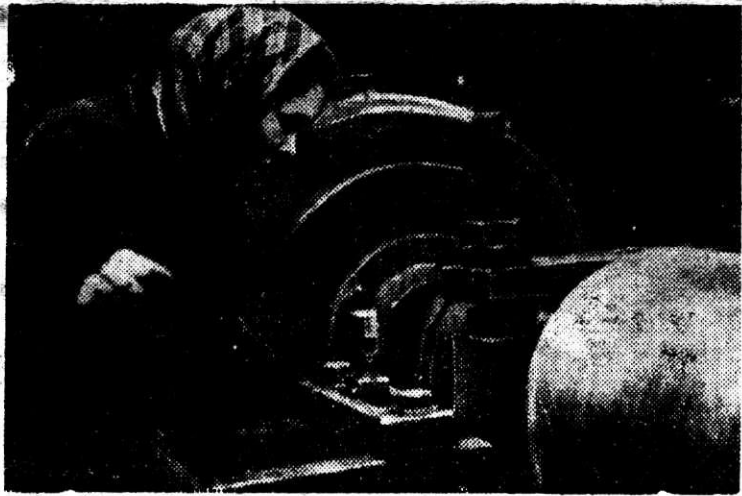
## НА ЛУЧШЕМ МАРТЕНЕ РОССИИ

Четвертая мартеновская печь металлургического комбината — лучший сталеплавильный агрегат Российской Федерации. Этого высокого звания коллектив удостоен за отличные показатели работы в четвертом квартале минувшего года.

А как работают передовые сталевары в завершающем году семилетки?

Январь дружный коллектив ознаменовал высокими темпами выплавки металла. Бригады сталеваров Николая Корчагина, Василия Сотникова, Анатолия Гладкова и Николая Аверьянова перекрыли месячную программу на 1030 тонн металла. Главный резерв повышения производительности мартена сталевары видят в сокращении длительности плавок. У них стало правилом: экономить время на каждой операции, начиная с первоначальных этапов плавки — заправки и завалки агрегата шихтой.





ИЗ МЕСЯЦА В МЕСЯЦ ПЕРЕВЫПОЛНЯЕТ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ЗАДАНИЯ ПРИ ОТЛИЧНОМ КАЧЕСТВЕ РАБОТЫ ВАЛЬЦЕТОКАРЬ СОРТОПРОКАТНОГО ЦЕХА ТАМАРА ЕФИМОВНА ХАНЖИНА. ПЕРЕДОВОЙ ПРОИЗВОДСТВЕННИЦЕ ПРИСВОЕНО ПОЧЕТНОЕ ЗВАНИЕ УДАРНИКА КОММУНИСТИЧЕСКОГО ТРУДА.

НА СНИМКЕ: ВАЛЬЦЕТОКАРЬ Т. Е. ХАНЖИНА.

Фото Е. Карпова.

## В полном разгаре

Вечер. В клубе огнеупорщиков ярко горят огни. Сюда группами и в одиночку подходят жители — пожилые и молодые — поселка четырнадцатого участка. Идут они на вечер, который организован агитпунктом, возглавляемым партийной организацией огнеупорного производства. В нарядно украшенном помещении собралось более двухсот человек. Перед избирателями с лекцией о советской избирательной системе выступил заведующий клубом т. Васильев. А потом собравшиеся просмотрели киножурналы о мастерах советской сцены.

Такие массовые вечера на избирательном участке партийная организация огнеупорщиков решила проводить каждый

понедельник. На них будут читаться лекции с обязательным художественным обслуживанием. Только в феврале намерено прочитать 16 лекций силами членов общества «Знание». Кроме того, в планах агитпункта намечено еженедельно проводить консультации для избирателей по трудовому законодательству, избирательной системе, пенсионному обеспечению и другим вопросам, вечера молодежи. Например, 6 февраля агитпункт будет открыт в распоряжение молодых избирателей. На вечерах после лекции выступит Магнитогор-

ская хоровая капелла. Всю работу агитпункта возглавляет инициативный комитет с парторганизации огнеупорного производства, старший мастер цеха № 2 т. Сметанин.

Развертывают свою деятельность на закрепленных участках и агитаторы. 1 февраля с ними состоялся семинар. Агитаторы получили задание выявить тех избирателей, которые по тем или иным причинам не смогут посетить агитпункт и проводить с ними индивидуальную работу. Сейчас агитаторы пошли по квартирам.

Так огнеупорщики развертывают всестороннюю деятельность на своем избирательном участке.

А. БРИЧКО.

### ТВОРЧЕСКИЕ ЗАМЫСЛЫ

#### ЭКОНОМИЯ 100 ЛАМП

Инженеры-электрики стана «2500» Александр Евдокимов и Геннадий Белавин разработали и осуществили дистанционное включение освещения в машинном зале стана. Внедрение этого рационализаторского предложения уменьшает расход электроламп на 1100 ламп и экономит 132 тысячи киловатт-часов электроэнергии в год.

П. СТРОГАНОВ.

#### Ценное предложение

Рационализаторы цеха ремонта промышленных печей В. Зайцев и М. Кудрявцев совместно со старшим мастером коксохимического производства А. Самохваловым внесли ценное предложение. Они осуществили перекрытие ячеек на коксовых печах специальными металлическими корытами, что значительно сократило трудовые затраты ремонтников и дало возможность сберечь большое количество огнеупорного кирпича. Экономический эффект от этого предложения — около 15 тысяч рублей.

П. АНИСИМОВ.

#### На вахте—люнкеритчики

Февраль на трудовом календаре коллектива люнкеритного отделения цеха вспомогательных материалов наступил за два дня до конца прошлого месяца. Несмотря на сильные морозы, коллектив сумел выдать на 20 тонн люнкерита больше, чем предусматривалось планом. Бригады

возглавляемые Зеной Камаловой и Пелагеей Писаревой трудятся поистине самоотверженно. Хорошо организует работу отделения мастер Иван Мальков.

А. КОСТЕНКО,  
дежурный слесарь  
люнкеритного отделения.

#### В парткоме комбината

Партийный комитет комбината принял решение о проведении теоретических конференций по проблемам марксистско-ленинской теории. Конференции проводятся в феврале—марте 1965 года. 25 февраля — на тему «Марксистско-ленинское учение о пар-

тии и его развитие в Программе КПСС». В конференции участвуют заместители начальников производства, цехов и отделов.

15 марта — конференция на тему: «Современный этап национально-освободительного движения». Участвуют начальники смен и мастера.

### ЗАБОТА О ЛЮДЯХ—ПРЕЖДЕ ВСЕГО

На двери кабинета начальника обжимного цеха небольшой трафарет с надписью: «Часы приема: вторник — с 16 до 18 часов, пятница — с 8 до 10 часов».

Сегодня пятница. Без пятнадцати восемь. Стулья в приемной уже все заняты.

— Виктор Федорович будет принимать? — нетерпеливо спросил кто-то.

— Как всегда, — ответила секретарь. — Обязательно будет. Сейчас он на блюминге.

За десять минут до начала приема пришел начальник цеха Виктор Федорович Кудимов. Первым он пригласил члена цехового комитета т. Романова. Здесь стало правилом: начальник цеха ведет разговор с трудящимися, выслушивает просьбы и жалобы в присутствии председателя цехкома или членов цехового комитета. Прощел в кабинет и Иван Сергеевич Лынов, ответственный за оформление документов на получение квартир.

В восемь начался прием. Первым заходит машинист огнезащитной машины т. Николаев. Он смущен, чувствует какую-то неловкость.

— Опять я насчет квартиры, — говорит.

— Что еще? — удивился начальник цеха.

Удивляться было чему. Товарищу Николаеву дали двухкомнатную квартиру в новых домах. Человек, казалось, был доволен, но потом он попросил выделить ему жилье в старых домах. Удовлетворили и эту просьбу. Вдруг снова вопрос о квартире.

— Дайте мне ту, которую вначале предлагали, — просит машинист.

— Хорошо получается, — замечает Виктор Федорович, — снова надо идти кому-то в управление коммунального хозяйства, снова перестановки.

Но начальник цеха соглашается удовлетворить просьбу Николаева. Он учитывает профессию товарища и то, что жена Николаева работает в цехе около двадцати пяти лет.

— Займитесь этим делом, товарищ Лынов, — предлагает начальник цеха.

Проситель уходит довольным. Подручного сварщика т. Балашова также волнует квартира. И площадь маловата, и хотелось бы отдельную.

— Когда смогу получить? — интересуется подручный сварщика.

## В ЧАСЫ ПРИЕМА

Виктор Федорович Кудимов листает списки очередности. Утешительного пока мало, — говорит он, — ваша очередь далеко. С квартирами туговато, мало их строят. Придется подождать.

Такая переписка Балашова не обрадовала, конечно, но он удовлетворен ответом: он убедился, что другого выхода пока нет и согласился подождать.

Бригадир вырубкой т. Королев пришел на прием по тому же поводу. Он, не спеша, спокойно рассказывает о семье, о своих нуждах.

Начальник цеха обещает твердо:

— В этом году вы получите отдельную квартиру. Так и дома скажите.

Королева уже не интересуется будет ли это в апреле или в сентябре — он знает, что получит жилье.

А вот в кабинет начальника заходит бывший работник цеха.

— Борис Сукачев, моя фамилия, — представляется вошедший.

— Помню! Что у вас? — спрашивает т. Кудимов.

— На работу хочу устроиться,

на прежнее место. Примете? Прошу.

— Прежнего места нет, — коротко отвечает Виктор Федорович, — и выните в этом себя. Вы не посчитались с рекомендацией отца и хорошим приемом в коллективе.

Дело было так. Когда Иван Гаврилович Сукачев собрался уходить на пенсию, попросил принять на работу сына. Просьбу удовлетворили. Поставили Бориса помощником машиниста крана, окружили вниманием и заботой. Но Борис работал не долго. Снялся вдруг и уехал. Долго колесил в поисках «длинного рубля» и вот вернулся.

— Мы ценим людей по их отношению к труду, потому как они умеют дорожить своим коллективом, его доверием, — сказал начальник цеха.

..В это утро с восьми до десяти много обжимщиков побывало у начальника цеха. Много просьб выслушал начальник. Одних он порадовал, другим вселил надежду, третьих, таких как Борис Сукачев, заставил задуматься, критически оценить свое поведение и свой вклад в общее дело.

Часы приема начальником цеха, — когда идет разбор заявлений, жалоб — это также часы воспитательной работы руководителя.

Д. КОЗИНЦЕВ,  
рабкор.

## Так ли надо учить кадры

### Стиль руководства товарища Волкова

О стиле руководства говорилось много, очень много. Все кажется ясным. Истина прописная, что руководитель должен быть чутким, корректным, деловым. Мелочная принципиальность может вырасти в неленое упрямство, грубость, в самодурство.

Но будем делать преждевременных выводов. рассмотрим конкретные факты. Мы поведаем одну некрасивую историю, которая не является случайной и длится несколько месяцев.

Газовщик Юрий Федулов учится в аспирантуре. Кажется, все должны радоваться этому, помогать парню. Кадры должны расти. Нельзя на это смотреть близоручко.

4 ноября 1964 года Ю. Федулов обратился к начальнику доменного цеха Ю. П. Волкову с просьбой предоставить аспирантский отпуск. Не получил Ю. Федулов отпуска. Парень не обиделся. С кадрами трудно. Видно, нужно было подать заявление пораньше, чтобы руководство мог-

ло подумать, кем заменить товарища.

В ноябре прошлого года Ю. Федулов снова пишет заявление, за месяц раньше, просит отпуск на декабрь.

— Не разрешаю. Нет возможности! — отвечает начальник.

Несколько раз это повторялось. Заместитель директора комбината В. М. Киселев пытался помочь Ю. Федулову, говорил по телефону с Ю. П. Волковым, убеждал его.

— Не разрешаю! — твердил начальник доменного цеха.

Тогда В. М. Киселев дал распоряжение в весьма категоричной форме: «Предоставить аспирантский отпуск газовщику Ю. Федулову до 5 января 1965 года».

Казалось бы, вопрос решен. Но не тут-то было...

— Не разрешаю! Нет возможности! — отрезал Ю. П. Волков. Напрасно обивал пороги Ю. Федулов. В чем же дело? Действительно ли не было возможности для предоставления аспирантского отпуска Ю. Федулову? Факты показывают, что дело не в этом.

Челябинский научно-исследовательский институт вызвал аспиранта Ю. Федулова, чтобы заслушать его доклад на тему: «Использование природного газа и мазута в доменной плавке». Директор комбината Ф. Д. Воронов подписал командировку.

— Не разрешаю! Нет возможности! — заупрямился Ю. П. Волков.

Тогда тов. Федулов договорился с товарищами, чтобы они отработали за него две смены в свои выходные дни.

— Подмену не разрешаю! —

получили они в ответ.

Если раньше Ю. П. Волков чем-то мотивировал свои действия, то в этом случае его истинное лицо проявилось полностью. Око за око, зуб за зуб. Мол, не будешь ходить жаловаться!

Коллектив смотрел на это дело иначе. Старший мастер А. Д. Иванов разрешил парню уйти с работы на три часа раньше, чтобы он выехал в Челябинск, хотя бы на один день. Выходной день!

— Запрещаю! — упрямятствовал Ю. П. Волков.

Ни секретарь партийной организации Н. И. Гомонков, ни председатель цехового комитета А. А. Катаев не одернули зарвавшегося руководителя. А ведь начальник доменного цеха стал таким не вдруг. Зная и грубость проявлялись и раньше, но не получали отпора со стороны общественности. Ю. П. Волкову ничего не стоило оскорбительно накричать на рабочего, «старого мастера».

Необоснованная резкость и самоуправство стали руководящим стилем Ю. П. Волкова. И об этом должен поговорить серьезно в первую очередь коллектив доменного цеха.

В. КЕРЖАН.



**ДЛЯ ЛЕТОК И ЖЕЛОБОВ**

В связи с увеличением размеров доменных печей и интенсификацией доменной плавки, в последнее время приобрели исключительное значение вопросы повышения стойкости огнеупорных масс для чугунных леток и желобов печей.

На ряде заводов Советского Союза количество выпусков чугуна в сутки доведено до десяти. По рекомендации Всесоюзного института огнеупоров, в НТБ комбината имеется материал в виде отчета по теме: «Разработка и внедрение рецептур огнеупорных масс для чугунных леток и желобов больших доменных печей», где предлагается леточная масса. Содержание ее в процентах по объему:

Глина молотая	29,6
Шамот молотый	18,5
Коксовая пыль	37,1
Пек	14,8

Эта масса была испытана на Новотульском металлургическом заводе. Она обеспечивает безаварийную службу чугунных леток доменных печей. Летки из этой массы не требуют дополнительной искусственной подсушки перед выпуском чугуна. Такая масса имеет достаточную пластичность и стойкость против размывающего эрозийного и физико-химического, коррозионного воздействия чугуна и шлака.

Аналогичным требованиям отвечает и масса для набивки желобов следующего состава: (в процентах по весу).

Коксовая пыль	61,2
Глина	26,7
Пек	12,1

Стойкость желобов из этой огнеупорной массы была доведена до трех суток, а расход желобной массы в среднем сократился в два с половиной раза.

А. ОЗДОБА,  
зав. НТБ.

**Передовой технике — зеленую улицу.**

**Механизированная зачистка сортового проката**

На адьюстаже Челябинского металлургического завода для выравнивания кругов диаметром 60—100 мм применяется правильная семивалковая машина с косорасположенными валками. Правка кругов диаметром 10—30 мм производится на 9-валковых машинах консольного типа. Имеется приспособление в виде наждачного станка для одновременного светления змейкой в процессе правки. Скорость прохождения через правильную машину составляет 0,4—2,8 м/сек. Для сплошной зачистки круглого профиля используется наждачная полуавтоматическая линия. Зачистка заусениц производится на стационарных наждачных станках.

Индивидуальные наждачные станки не механизированы, однако, на них имеется пневматическое приспособление для повертывания заготовки вокруг оси. Заслуживает внимания обрешной станок «Радиакс» для обрезки бракованных концов и вырезки проб.

На адьюстаже завода «Днепро-спецсталь» для сплошной зачистки заготовки наждаками установлено 9 машин типа М-7400, что позволяет механизировать все процессы обработки заготовки, причем производительность одного станка в 3—4 раза выше ручной. Аналогичные станки в настоящее время осваиваются на адьюстаже обжимного цеха.

Имеется бесцентрово-токарный станок типа 9330 М, на котором обрабатывается круглый профиль диаметром от 26 до 180 миллиметров. Производительность станка, например, на круге 90 миллиметров при снятии 1 миллиметра по диаметру достигает 45—50 тонн в смену.

Для выборочной зачистки дефектов применяются наждачные станки педального типа, изготовленные на Украине. Конструкция станка удобна в эксплуатации, так как при зачистке металла нет необходимости нагибаться над заготовкой.

Хорошо зарекомендовали себя

в работе косовалковые правильные машины. Для правки круга диаметром от 60 до 120 миллиметров применяются семивалковые, а для правки круга диаметром 10—50 миллиметров — пятивалковые правильные машины. При правке металла сбивается окалина и оголяются дефекты. Правка кругов диаметром 120—180 миллиметров производится на прессе мощностью 400 тонн.

Для сплошной зачистки кругов диаметром 20—50 миллиметров применяются полуавтоматические шлифовальные линии. Производительность одной линии при зачистке, например, круга диаметром 30 миллиметров на глубину 0,5 миллиметра по диаметру составляет 8—10 тонн в смену.

Используя опыт Челябинского металлургического завода и завода «Днепро-спецсталь», на нашем комбинате целесообразно с целью облегчения условий труда при обработке круглого металла 60—100 миллиметров установить на наждаках в сортопрокатном цехе приспособление для повертывания круглого профиля вокруг оси по принципу зачистной установки, которая действует на Челябинском заводе.

По опыту завода «Днепро-спецсталь» для выборочной зачистки следует изготовить наждачные станки педального типа.

А чтобы исключить резку автогенном и последующую зачистку автогенного реза необходимо на адьюстаже сортопрокатного цеха установить наждачный обрешной станок для подрезки на мерную длину металла, идущего на экспорт. Такой станок может быть использован и в центральной заводской лаборатории для вырезки из проб образцов для испытаний.

Для доправки круглого профиля следует приобрести и установить на адьюстаже сортопрокатного цеха семивалковую правильную машину с косорасположенными валками.

И. ЗАИЧЕНКО,  
старший инженер ОТИ.

**Новому —  
путевку в жизнь**

Цех подвижного состава оснащен новой мощной техникой. Дальнейшее совершенствование локомотивов, улучшение их эксплуатационных качеств — важнейшая задача коллектива цеха.

Подводя итоги 1964 года, отрядно было отметить большую работу, проделанную по дальнейшей электрификации и внедрению дизель-контактных электровозов на железнодорожных магистралях комбината. В прошлом году разработана конструкция, переоборудована и освоена эксплуатация 8 электровозов ЕЛ-2 с выносной дизель-генераторной установкой повышенной мощности. Эти уникальные локомотивы позволяют перевозить составы повышенного веса на участках обслуживания мартеновских, прокатных и других цехов комбината.

Разработка конструкции, переоборудование и испытание 14 дизель-контактных электровозов IV—КП-1 на 245 вольт и монтаж контактной сети позволили коллективу цеха полностью подготовиться к внедрению высокоэффективной электрической тяги на шихтовых дворах мартеновских цехов №№ 2 и 3. Перевод электровозов на пониженное напряжение в 245 вольт только в мартеновском цехе № 1 позволит ежегодно экономить около полумиллиона киловатт-часов электроэнергии.

К сожалению, медленные темпы работы по расширению подстанции № 51 задерживают внедрение электровозов на шихтовых дворах второго и третьего мартеновских цехов. Железнодорожники надеются, что работы по подстанции № 51 будут закончены УКСом комбината в первом квартале 1965 года.

В декабре прошлого года за короткий срок коллективом электродного цеха был разработан и переоборудован электровоз № 87 первого мартеновского цеха для миксера № 2.

Выполнение большого объема работ по новой технике в прошлом году было осуществлено коллективом цеха благодаря хорошей организации, творческой инициативе новаторов производства.

Активное участие в разработке и внедрении новых локомотивов принимали инженеры Н. А. Давыдов, В. С. Никитенко, Т. В. Ермакова, В. М. Богомолов, Н. Н. Борщев, И. А. Стрюк, бригадиры слесарей М. А. Тарасенко, В. И. Червяков, Д. И. Dorfman, И. А. Забияков и другие.

Ответственные задачи стоят перед коллективом цеха в новом году по внедрению и освоению новой техники, решение которых позволит создать необходимые условия для работы металлургов.

А. БУЛАТОВ, заместитель  
начальника цеха подвижного  
состава ЖДТ комбината.



В научно-технической библиотеке

**ШИРЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЗАРУБЕЖНЫЕ НОВИНКИ**

Во многих цехах комбината используется опыт зарубежной техники. На коксовых батареях №№ 9—10 для автоматизации теплового режима применяются автоматический предельный калориметр «Юнкалор», изготовленный в ГДР. В результате применения калориметров получена экономия в сумме 18 тысяч рублей на каждой батарее.

Использование материалов из иностранной технической литературы помогает более правильно решать практические вопросы по выбору конструкции отдельных узлов машин, оборудования для вновь строящегося цеха холодной прокатки. Переводы статей из зарубежных технических журналов дали возможность работникам цеха ознакомиться с состоянием подобного производства за рубежом и поставить определенные задачи перед ведущими машиностроительными заводами страны. Применение привода рабочих валков четырехклеточного стана зубчатых шпинделей, взамен универсальных, имеющих гораздо меньший срок службы, позволит улучшить технико-экономические показатели будущего стана.

Магнитогорские металлурги включились в социалистическое соревнование за достижение уровня лучших мировых стандартов по важнейшим видам изготавливаемой продукции. Большое внимание уделяется борьбе за дальнейший технический прогресс, усовершенствование технологий производства, повышение технического уровня, качества, надежности и увеличение сроков службы

каждого выпускаемого изделия. Вопрос качества является проблемой № 1.

Решающее звено в металлургическом производстве — выплавка стали. От ее качества во многом зависит качество проката, выпускаемого комбинатом. Сталеплавильщики проявляют большой интерес к опыту зарубежной техники. С целью ознакомления мартеновцев с новыми достижениями в сталеплавильной технике сделан ряд переводов из иностранной технической литературы. В статье «Многообещающие перспективы мартеновской печи с двумя ваннами» описаны конструкция печи и технология выплавки в ней стали, разработанные и запатентованные в 1962 году фирмой «Санбим энджиниринг» (США). В 1963 году фирма провела промышленные испытания для пропуска горячих газов. Опыты показали, что можно успешно работать на шихте, состоящей из 50 процентов из металлолома.

Изучаются также условия плавки при завалке стопроцентной твердой шихты. Выплавка стали происходит в обеих частях печи попеременно. Продувку кислородом осуществляют специально разработанным методом, обеспечивающим активное перемешивание стали под слоем шлака, что способствует равномерному протеканию химических реакций.

Расчеты показывают, что при сокращении продолжительности плавки до 2 часов 20 мин. и увеличении расхода кислорода до 53,04 кубометра на тон-

ну производительность печи возрастет до 77,83 тонны в час. Подсчитано, что четыре печи новой конструкции, при выплавке в каждой ванне 150 т. стали, могут заменить цех с одиннадцатью трехсоттонными мартеновскими печами производительностью 3 млн. тонн в год. При этом, в связи с упрощением конструкции печей должны снизиться капитальные вложения в эксплуатационные расходы.

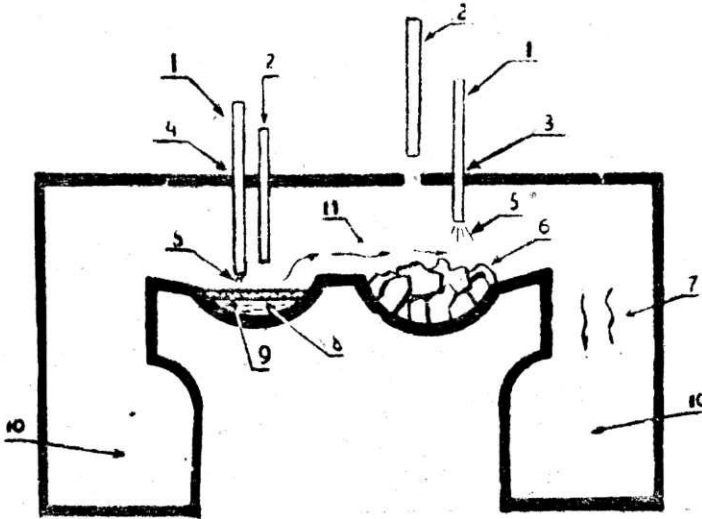
Немалое значение для повышения качества стали имеет снижение потерь металла в виде обреза и брака за счет улучшения обогрева головной части слитка. По этому вопросу переведен материал, состоя-

щий из 4 частей: «Обзор отдельных способов и теоретические основы», «Производственное применение обогрева головной части слитка посредством насыпания экзотермических масс», «Применение синтетической надставки, состоящей из экзотермической смеси кокса — нитрата и опилок при разливе стальных слитков», «Обогрев головной части слитка посредством экзотермических смесей».

Все это помогает улучшать производство металлургических процессов. Только надо шире использовать иностранную техническую литературу.

Р. ЗАСЛАВСКАЯ.

**Печь с двумя ваннами и двумя комплектами форсунок**



1. Газо-кислородная форсунка.
2. Твердоинжектирующая форсунка.
3. Положение форсунок в период предварительного нагрева скрапа.
4. Положение форсунок в период продувки ванны.
5. Кислород.
6. Скрап.
7. Отходящие продукты горения.
8. Сталь.
9. Шлак.
10. Шлаковик.
11. Продукты горения, включая СО.

**Металл**



# ПОБЕДЫ И ОГОРЧЕНИЯ СПОРТСМЕНОВ

## СОРЕВНОВАНИЕ СИЛЬНЕЙШИХ

В спортивном зале стадиона строителей в течение двух дней проходили соревнования сильнейших борцов на первенство городского совета ДСО «Труд». Основной спор за первенство разгорелся между спортсменами нашего комбината и борцами треста «Магнитострой».

Среди борцов наилегчайшей весовой категории хорошо выступил упаковщик листопркатного цеха № 3 В. Ткаченко, выигравший первое место. В легчайшем весе победителем вышел также представитель комбината М. Дулкаиров. В полулегком весе первенствовал представитель треста «Магнитострой» И. Россомахин, в легком и полусреднем весе победили металлурги: Массадимов и В. Скиба.

В полутяжелом первенствовал слесарь мастер спорта Геннадий Ильин. А вот у тяжеловесов единоличного победителя так и не выявлено. Модельщик фасоннолитейного цеха мастер спорта Ф. Кирсанов и слесарь коксового цеха перворазрядник Н. Казаков поделили первое и второе места.

В командном зачете победили борцы нашего комбината, на втором месте — строители.

Е. КАРПОВ, судья республиканской категории.

**ЛУЧШИЕ БОРЦЫ КОМБИНАТА.  
ПО ФОРМЕ, А НЕ ПО СУЩЕСТВУ.  
ПО «ВАНЬКИНОМУ» МЕТОДУ.  
ПЛАН ЕСТЬ, ЖДЕМ ЕГО ВЫПОЛНЕНИЯ.  
ПОБЕДЫ НА ЛЫЖНЕ.**

В спорте на комбинате участвуют тысячи труженников. Он стал любимым видом отдыха. Однако спорт еще не стал массовым, всеобъемлющим. Чтобы его сделать таким, надо укреплять и расширять цеховые физкультурные коллективы.



## УТРАЧЕННЫЕ ГРЕЗЫ

Заголовок, может быть, не имеет прямого отношения к хоккею. С грезами обычно что-то лирическое связывается... Но если говорить о них, как о чем-то несбыточном, неосуществленном, то, пожалуй, такое название статьи оправданно.

Впрочем, судите сами. Болельщики сетуют на наш хоккей. Говорят, что хоккеисты плохо играют. Задумываются над причинами такого положения. Любителям спорта больно видеть, как проигрывает наша команда, как одна за другой влетают шайбы в наши ворота.

Часто мы спорим, в чем же причины неудач магнитогорцев. Ведь у нас любят хоккей. Любят не меньше, чем в других городах области.

Так вот, то, о чем я хочу рассказать, является, по-моему, одной из серьезных причин слабости магнитогорского хоккея.

У нас в электроремонтном цехе набралось тридцать ребят лет по восемнадцати—двадцати, которые не просто хотят — это не то слово — они жаждут играть в хоккей. В этом нет ничего удивительного: борьба с клюшками на льду требует от человека мужества, смелости, ловкости, твердости характера, силы воли, не говоря уже об отличной физической подготовке. Кому не хочется стать таким? Особенно если тебе 18—20 лет.

Словом, решили мы создать коллектив хоккеистов. Решение было принято. Я в глубине души думал: приду на стадион к товарищу Шувалову, расскажу о том, с каким энтузиазмом ребята, как говорится, за идею уцепились. Обращается товарищ Шувалов и от счастья восклицает: «Молодцы, парни! Здорово придумали! Давай на лед быстрее, пока зима не кончилась!»

Так я думал. Совершенно серьезно. Собственно, почти так и по-

### На лыжне

Подведены итоги командного первенства комбината по лыжам. В соревнованиях приняли участие 48 цеховых коллективов, 460 гонок.

Среди команд первой группы чемпионами стали спортсмены цеха подвижного состава. На втором месте лыжники аглоцеха. Во второй группе недостижимыми оказались спортсмены центральной заводской лаборатории. Победителями в третьей группе вышли листопркатчики четвертого цеха.

Команда завода горного оборудования не имела себе равных в четвертой группе. В пятой группе победили спортсмены цеха подготовки составов.

В соревнованиях одиннадцать спортсменов выполнили норму первого разряда.

А. КУЧЕРОВ, инструктор физкультуры.

**Магнитогорский МЕТАЛЛ**

Стр. 4. 5 февраля 1965 года

лучилось. Но так да не так... Прихожу к товарищу Шувалову, председателю заводского совета ДСО «Труд». Поздоровался, конечно. Идею выложил, как есть прямо на стол. Жду восторга.

А восторга нету. «Ладно, думаю, сдерживает Павел Захарович чувства, не проявляет. Оно и понятно: он руководитель, ему неудобно».

Спрашивает Павел Захарович: — Значит, в соревнованиях выступать будете?

— В нашей группе хоккея, к сожалению, нет — отвечаю, — да и куда нам в соревнования, мы еще только хотим научиться как следует клюшкой действовать.

— Ничего, ничего, — подбодрил меня Павел Захарович, — на поражениях учатся... В розыгрыше кубка выступите.

Ладно, думаю, выступим, соревнования по олимпийской системе, сыграем разок, да и вылетим, нам бы главное тренироваться, учиться... И для заводского совета опять же польза — на одну команду больше примет участие в розыгрыше кубка.

— Получите 20 клюшек, — сказал Павел Захарович.

Идем на первую тренировку, как на праздник. Парни довольны — не передать. Пришли на стадион. Просим выдать нам хоккейную форму. И вот тут-то нас словно ледяной водой окатили:

— Форму не дадим.

— То есть, как не дадите?

— До смешного просто. Не дадим и все.

Мы чуть не на колени: да как же так?

И тут, я думаю, решающую роль сыграло выражение лиц наших ребят. На них было написано такое разочарование, такое, я бы даже сказал, отчаяние, что вдруг раздобрились работники

стадиона и форму нам дали!

Это было для нас самое настоящее торжество на льду. Повторилось оно еще несколько раз. Поэтому нам стали говорить: что-то вы чересчур часто приходите тренироваться.

И вот настал день 28 декабря. Его наши ребята помнят хорошо: это был день нашей последней тренировки. Наступил новый год, новые порядки: формы нам больше не давали, на лед нас больше не пускали. Долгое время ребята духом не падали, думали временные это, так сказать, перебои. Но увя. Весь январь мы на льду не были ни разу.

Нас устраивали любые варианты. Мы просили: дайте нам форму, поедем тренироваться на «Малютку», там договорились. Бесплезно. Договоривались насчет льда с техникумом, с институтом. Договориться удалось, но без формы, к сожалению, в хоккей играть нельзя. Это не волейбол, не шашки...

Кто-то из ребят предложил:

— Давайте сами коньки купим, а ботинки пусть нам в заводском совете дадут.

Все как один «за».

Товарищ Шувалов — против. Нет ботинок.

Ребята подумали: ладно, ботинки дороже, поэтому, наверное, отказывают. Давайте их купим сами, а коньки в ДСО возьмем. А ведь все почти только работать начали, зарабатывают совсем немного. Но все-таки поддержали.

Товарищ Шувалов против. Нет коньков.

Нет ботинок... Нет коньков... Нет настоящего хоккея...

Одно только есть — утраченные грезы.

Ф. ФРИККЕЛЬ, секретарь комсомольской организации электроремонтного цеха.

ВСТРЕЧА ХОККЕИСТОВ КОМАНД «МЕТАЛЛУРГ» И КЛУБА ИМЕНИ ЧКАЛОВА, КОТОРАЯ СОСТОЯЛАСЬ НА СТАДИОНЕ «МАЛЮТКА», ЗАКОНЧИЛАСЬ СО СЧЕТОМ 4:2 В ПОЛЬЗУ ГОСТЕЙ. И СНОВА НАШИ ХОККЕИСТЫ ОКАЗАЛИСЬ НЕ НА ВЫСОТЕ. ПОСЛЕДНЯЯ ВСТРЕЧА БЫЛА НА ПЕРВЕНСТВО ОБЛАСТИ ПЕРВОЙ ГРУППЕ.



В МИНУВШЕЕ ВОСКРЕСЕНЬЕ, НЕСМОТЯ НА 33-ГРАДУСНЫЙ МОРОЗ, НА КАТКЕ СТАДИОНА «МАЛЮТКА» СОСТОЯЛИСЬ СОРЕВНОВАНИЯ НА ЛИЧНОЕ ПЕРВЕНСТВО ГОРОДСКОГО СОВЕТА ДСО «ТРУД» ПО ФИГУРНОМУ КАТАНИЮ.

НА СНИМКЕ: ВЫСТУПАЕТ НИНА КИРИКОВА.

## А СУДЬИ ГДЕ?

В детстве, когда играли мы в футбол, обходились обычно без арбитров. Иррали, как говорится, на совесть. И вот что получалось. Кто-нибудь коснется мяча рукой. Ясно, что надо бить штрафной. Но кто видел, а кто и не видел нарушение правил. И вот тут-то начинается:

— Рука! — кричат одни. — Не было руки! — упорствуют другие, обычно те, в чьи ворота должен быть направлен штрафной удар.

Федька (или Мишка, или Колька) хоть и понимает, что «рука была», да не хочет свою команду подводить, поэтому бормочет что-то невразумительное. А судьи нет. Решить спор некому.

Но это детство.

Первенство города по хоккею имеет существенное отличие от бесшабашных детских состязаний. И это отличие проявляется прежде всего в строгом соблюдении правил. Следят за этим судьи, судейская коллегия.

Истина эта — прописная. И, возможно, читатель уже недоумевает: к чему бы все писать, к чему бы эти воспоминания?

А к тому, что игры городского первенства зачастую проходят... без судей. Объясняется это явление не какими-то таинственными, глубоко зарытыми причинами, а просто-напросто тем, что судьи на игры не являются. Команды приходят, а судьи — нет. По этой причине порой встречи срываются, а если не срываются, то проходят примерно так, как описано вначале.

Вот вам и городское первенство по хоккею. Нужно заметить, что в борьбе на льду от судьи зависит очень многое. Арбитр может предупредить опасное положение, хотя все это и так ясно. Не ясно только: а судьи где?

С. ПЕТРЯКОВ, радист стадиона «Малютка».

РЕДАКТОР П. В. ПОГУДИН.

### ОБЪЯВЛЕНИЕ

Левобережный отдел милиции убедительно просит прийти в отдел милиции или позвонить по телефону 3-19-21 граждан, которые в среду, 13 января 1965 года, с 17 до 19 часов проходили через проходную № 9 ММК в районе ДОК.

Участники оперной студии правобережного Дворца культуры металлургов выражают глубокое соболезнование руководителю студии Н. П. Фоменко по поводу смерти его отца **ФОМЕНКО Павла Степановича**.

## ПЛАНЫ ОХОТНИКОВ И РЫБОЛОВОВ

Недавно на отчетно-выборной конференции общества охотников и рыболовов комбината был избран новый состав заводского совета. Избрали также президиум, в состав которого вошли работник проектного отдела Н. Лукашов, А. Алексеев с коксохимического производства, И. Лыков (ЖДТ), А. Ступак (управление комбината) и В. Горощко (управление капитального строительства). Члены совета распределены по цехам. Они проведут перерегистрацию рыболовов и охотников, а также создадут свои цеховые советы.

Основными пунктами плана работы на первый и второй кварталы является создание цеховых советов охотников и рыболовов и квалификационных комиссий, регистрация членов общества, обмен билетов и сбор членских взносов, а также создание инспекторских кадров.

В каждом цехе комбината необходимо избрать совет из 3—5 человек, возглавляемый председателем. Кроме того, должна быть создана комиссия из трех наиболее опытных товарищей, в обязанности которой входят проверка

состояния оружия, проверка знаний охотниками и спортивного рыболовства, прием новых членов.

Билеты охотника будут выдаваться председателями цеховых советов в заводском совете по списку, утвержденному квалификационной комиссией цеха. Создание квалификационных комиссий необходимо для того, чтобы раз и навсегда закрыть доступ в наше общество разгильдяям, браконьерам, любителям пострелять по бутылкам и по всему живому. Решено создать инспекторские кадры с привлечением общественности для наведения порядка в наших охотничьих угодьях и в спортивном рыболовстве. Билеты инспекторов будут выданы всем председателям цеховых советов и лучшим охотникам-рыболовам по ходатайству цеховой квалификационной комиссии.

Намечено провести первенство комбината по подледному лову рыбы на Банном озере в марте. От каждого цеха выставляются одна-две команды из трех человек в каждой. Обеспечение транспортом возложено на заводской совет. В феврале необходимо прове-

сти цеховые первенства для выявления кандидатов сборной команды.

Такими нашими ближайшими планами. Если учесть, что на комбинате трудится около 8 тысяч рыболовов и охотников, эти планы легко выполнимы при условии активной поддержки цеховых советов. Каждый должен включиться в работу по созданию боеспособных цеховых советов для создания спортивных коллективов охотников и рыболовов, чтобы не было рвачей и хапуг, умеющих только брать у природы ее богатства, ничего не оставляя на будущее и не отдавая взамен.

В. ГОРОШКО, председатель заводского совета общества охотников и рыболовов.

**Письма звоните приходите**

### наш адрес

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