

НАБИРАТЬ ТЕМПЫ В ПРЕДОКТАБРЬСКОМ СОРЕВНОВАНИИ, ПОСТОЯННО ПОВЫШАТЬ КАЧЕСТВО ВЫПУСКАЕМОЙ ПРОДУКЦИИ

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!



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

№ 105 (4074)
Год издания 26-й

ВОСКРЕСЕНЬЕ, 5 сентября 1965 года

Цена 1 коп.

Боец семилетки

Евгений Борисович Кузин, бригадир электрослесарей монтажной группы электродепо, хорошо поработал по реконструкции тяговых двигателей на генераторы в связи с переводом на электротягу подвижного состава в мартеновских цехах №№ 2 и 3. Выполняя это ответственное задание, он ежедневно значительно перекрывал сменные нормы.

НА СНИМКЕ Е. Б. Кузин.

Прежним курсом

Отличным трудом славится в доменном цехе коллектив восьмого агрегата, возглавляемый мастерами Василием Астаховым, Юрием Гребенкиным, Трофимом Бородиным и Петром Очковским. 500 тонн чугуна записал он на свой сверхплановый счет в августе.

Начало сентября передовые доменщики также знаменуют ударным трудом. Свыше двусот тонн чугуна сверх задания выдали они за первые дни нового месяца.

Их девиз — темпов не снижать!

Большая победа

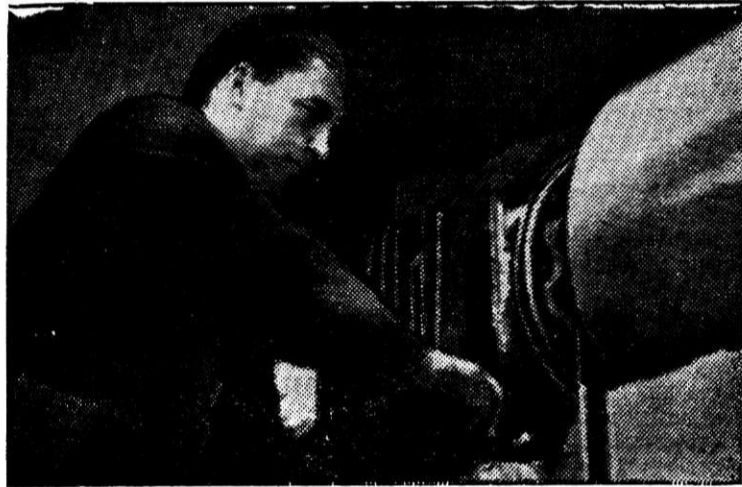
Прокатчики комбината на три месяца раньше справились с заданием семилетки. Большой вклад в общее дело вносит коллектив обжимного цеха. План августа значительно перекрыт по всем показателям.

Особенно отличились вырубщики адьюстана. Они зачистили заготовок на 8 тысяч тонн больше, чем предусматривалось заданием. Более половины сверхпланового металла обработала бригада, которую возглавляет мастер Анатолий Дмитриевич Гусев.

ЦИФРЫ И ФАКТЫ

* На нужды образования в 1965 году будет израсходовано около 10 миллиардов рублей.
* Миллион 600 тысяч ребят пошли в 1964 году в новые школы.
* Массовый характер приняло в нашей стране обучение без отрыва от производства. За последние пять лет число учащихся вечерних и заочных школ увеличилось в два раза и ныне составляет более 4,5 миллиона человек.

В ЭТИ ДНИ НА КОМБИНАТЕ



НА 108 ПРОЦЕНТОВ

Ритмично работает коллектив участка мелко-го литья фасонно-чугунолитейного цеха, возглавляемый Егором Семеновичем Фоминым. Отлично выполняют свои обязанности опытные формовщики Григорий Андреевич Бутаков, Василий

Андреевич Гряднев, Николай Ильич Севостьянов. Они ежедневно перекрывают сменное задание.

Выполнив план прошлого месяца на 108 процентов, коллектив участка в сентябре стремится к новым трудовым успехам. Он решил 48-ю годовщину Великого Октября встретить еще лучшими показателями.



Итоги выполнения производственного плана за август и с начала 1965 года по Магнитогорскому, Кузнецкому и Нижне-Тагильскому металлургическим комбинатам

ММК			КМК			НТМК		
	за месяц	с нач. года		за месяц	с нач. года		за месяц	с нач. года
Чугун	100,2	100,5	Чугун	100,7	100,7	Чугун	103,5	101,6
Сталь	98,4	99,5	Сталь	100,4	100,7	Сталь	101,3	101,2
Прокат	100,1	100,2	Прокат	100,5	100,7	Прокат	101,2	101,0
Кокс	101,0	101,2	Кокс	100,0	100,1	Кокс	100,9	101,0
Руда	102,3	101,1	Руда	104,4	101,7	Руда	107,4	104,9
Агломерат	98,1	100,5	Агломерат	100,5	99,8	Агломерат	102,4	102,1
Огнеупоры	101,1	101,2	Огнеупоры	102,6	102,4	Огнеупоры	106,7	107,7

Итоги выполнения производственного плана за август и с начала 1965 года по цехам и агрегатам (в процентах)

ММК			КМК			НТМК		
Доменный цех	100,2		Мартеновский цех № 1	100,5	Доменный цех № 1	103,5		
Мартеновский цех № 2	97,3		Мартеновский цех № 2	100,2	Мартеновский цех № 2	100,5		
Мартеновский цех № 3	100,2		Обжимной цех	99,9	Копровый цех	109,8		
Обжимной цех	100,9		Копровый цех	107,2	Доменная печь № 4	101,3		
Копровый цех	109,8		ЖДТ	104,3	Доменная печь № 3	101,0		
ЖДТ	102,9		Доменная печь № 1	101,3	Доменная печь № 2	100,8		
Доменная печь № 2	100,7		Доменная печь № 3	101,0	Мартеновская печь № 2	100,3		
Доменная печь № 3	100,3		Доменная печь № 2	100,8	Мартеновская печь № 3	100,9		
Доменная печь № 4	94,0		Мартеновская печь № 2	100,3	Мартеновская печь № 10	101,2		
Доменная печь № 6	100,4		Мартеновская печь № 3	100,9	Мартеновская печь № 7	84,7		
Доменная печь № 7	100,3		Мартеновская печь № 10	101,2	Мартеновская печь № 15	101,0		
Мартеновская печь № 2	103,2		Мартеновская печь № 7	84,7	Мартеновская печь № 8	92,9		
Мартеновская печь № 3	104,2		Мартеновская печь № 15	101,0				
Мартеновская печь № 12	98,8		Мартеновская печь № 8	92,9	Блюминг	100,4		
Мартеновская печь № 13	78,7				Бригада блюминга № 2	101,4		
Мартеновская печь № 25	99,2		Листопрокатный цех	100,7				
Мартеновская печь № 28	101,8		Среднесортный цех	100,1				
Блюминг № 2	101,2							
Бригада 2 блюминга № 2	100,4							
Среднелистовой стан	93,9							
Стан «500»	100,3							

Два дня на акватории реки Урала в районе водной станции комбината проводились соревнования по парусному спорту между заводскими коллективами. Они были посвящены закрытию летне-

ДАЛЬНЕЙШИХ УСПЕХОВ

го сезона. Победителем заключительных состязаний стал дружный коллектив парусников мартеновского пе-

редела, который не раз завоевывал этот титул в соревнованиях сезона. Спортсмены прокатного передела заняли второе место. Третье место занял коллектив парусников цехов главного механика.

ОТЛИЧНОЕ НАЧАЛО

Свыше тысячи тонн стали сверх задания — таков итог работы тружеников второго мартеновского цеха с начала сентября. Движение за сверхплановый металл возглавил коллектив, обслуживающий второй сталеплавильный агрегат. Мастера скоростного сталеварения Иван Кадочников, Николай Митрофанов, Федор Болотский и Василий Иванов выдали за два дня около 400 тонн стали дополнительно к заданию.

Не отстает от них и коллектив тринадцатой мартеновской печи.

Производительность возросла

На днях стены фасонно-вальце-сталелитейного цеха потряс взрыв. Железобетонная колонна пяти метров высоты и трех квадратных метров толщины рухнула. На месте колонны пройдет теперь транспортная лента, которая будет подавать глину в формовочную машину. Это третья лента, которую устанавливают в цехе.

Когда восемь месяцев тому назад поставили первую такую машину, то производственная жизнь в цехе резко изменилась. (До этого формы делали вручную). Производительность труда формовщиков возросла вдвое, а в цехе стало чище.

До конца года будут установлены еще две машины.

Новые дни — новые

достижения

С первых дней сентября коллектив северного скрапоразделочного участка копрового цеха, руководит которым Николай Минович Якименко, показывает высокую производительность. Сотни тонн металлического лома разделаны сверх задания.

Наилучших результатов добилась бригада, где начальником смены Иван Никанорович Пономарев. Только за одну первую в этом месяце смену она выдала

свыше 400 тонн сырья для мартеновских цехов.

Четко выполняют все производственные операции ст. машинист прессы Н. Михайлов и машинист-оператор прессы А. Тарников. Высокий ритм работы обеспечивают машинисты электромостовых кранов Н. Исакова и В. Васякин, резчики П. Пастушенко и Н. Головин.



НА СНИМКЕ: Лучшая намотчица электроремонтного цеха Л. Ландухова.

Фото Е. Карпова.

СПАСАТЕЛЬ БУРЦЕВ

Профессия газоспасателя сложная и порой опасная. Уже 14 лет работает на этом трудном участке Николай Васильевич Бурцев. За это время он в совершенстве овладел сложной профессией, освоил технику. Не одно ответственное задание с честью выполнил Николай Васильевич, за что не раз поощрялся.

И на этот раз, когда позвонили со стана «300» № 2 сортопрокатного цеха, что обнаружена утечка газа, на задание пошел он — Николай Васильевич. Сантиметр за сантиметром обследовал он газопровод, но не сразу нашел место повреждения. Утечка происходила на крыше, на стыке фланцев и через продувочные свечи газопровода. А через открытые фрамуги газ попадал в помещение.

И вот он докладывает — задание выполнено. За отлично проведенную работу газоспасатель Н. И. Бурцев и на этот раз получил благодарность от коллектива и денежную премию.

Красив и славен человек трудом

Секретарь партийного бюро

К отчетно-выборному собранию коммунисты отдела технического контроля готовились тщательно. Как и всегда, с докладом выступал секретарь, но отчитывался не только он, отчитывались вся партийная организация.

Приятное впечатление производит красный уголок. Чисто, уютно. На стенах — диаграммы. Линии и цифры. За ними — люди, результат их труда. Брак по всему комбинату снизился. Вторых сортов стало меньше. Это радует. Приятно не только тем, кто непосредственно делает лист, круг, швеллер, штрипс, приятно и тем, кто стоит у истоков качества. Ведь от работников отдела технического контроля многое зависит. Плох тот контролер, который только фиксирует случившееся, предотвратить брак — его долг.

Я вслушиваюсь в доклад секретаря партбюро Халисы Валеевой и хотя об успехах партийной организации сменный мастер говорит предельно лаконично, больше внимания уделяя критике, мне ясно, что партийное бюро не с пустыми руками пришло к отчетному собранию.

Партийная работа, так же как и любая другая, определяется определенными параметрами и прежде всего производственно-техническими. Кто делает план? Люди. Кто обеспечивает качество? Люди. Кто увлекает людей к новым свершениям? Партийная организация. Помните, у Ленина есть хорошая мысль, которая говорит о том, что нужно идти в массы,

надо знать массы, ее запросы, возможности, интересы, чтобы вести их за собой. Ведь не секрет, встречаются еще секретари партийных организаций, которых очень трудно увидеть на рабочих местах. Халиса Гизатова не из таких. Работает она сменным мастером в горном управлении. Участок у нее огромный, своих хлопот хоть отбавляй, но все же ее часто можно увидеть на каком-нибудь из двенадцати участков ОТК. Услышать похвалу из уст Марка Игнатьевича Ягнюка нелегко, но уж если начальник ОТК говорит о Валеевой: «Энергичный у нас секретарь, старательный», значит заслуживает она этого.

Есть чем гордиться партийной организации ОТК. При активной помощи коммунистов отдела технического контроля общий брак по комбинату был снижен за шесть месяцев по сравнению с прошлым годом на 0,04 процента. На первый взгляд цифра довольно скромная. Но если мы переведем ее в деньги, то получим сотни тысяч рублей экономии.

Радуют и другие технико-экономические показатели, в повышении которых не последнюю роль играет партийная организация отдела технического контроля.

В последнее время вызывает тревогу комсомольская работа многих цехов. Но за комсомолом ОТК можно не волноваться. Члены партбюро Н. А. Карпова и Т. С. Николаенко помогли молодежи покончить с неразберихой. Много пришлось поработать коммунистам тт. Мазлеву, Старухиной, Бобиной, Липатникову, Сергеевой, Баландину и Ахметгалееву, пока комсомольская организация не стала полноценной. Много труда. Но ведь труд — необходимый, ведь комсомол — помощник и резерв партии. В этом году партийная организация приняла в свои ряды восемь человек, около 80 процентов из принятых

в кандидаты рекомендованы комсомолом. С партийной связью свою судьбу лучшие комсомольцы, среди них два члена комсомольского бюро — тт. Бурашников и Грищенко.

Многогранна партийная работа. Кому, как ни Валеевой это известно, как дважды два. Ей, матери двух детей-школьников, понятна цена каждой минуты. Семья у нее хорошая. Когда Халису Гизатовну избрали секретарем, муж тепло поздравил ее и пожелал успеха.

— Спасибо, — улыбнулась Халиса, — но ты ведь знаешь, что успех дается трудом...

— Я буду помогать тебе...
Что поделаешь, у женщины рабочая смена исчисляется не только пребыванием на заводе, поэтому доброе сердце Рашида — это не только забота об уюте собственной семьи, это забота даже о тех, кого никогда не видел и, может быть, никогда не увидит. Дело в том, что Валеева не только сек-

ретарь партбюро, она и депутат горсовета. Одно общественное поручение требует много времени, два и подавно. К тому же для Халисы Гизатовны доверие народа — это не столько поручение, сколько жизнь, необходимость.

Много можно хорошего рассказать о партийной организации отдела технического контроля и о ее вожаке Х. Г. Валеевой. Целую корреспонденцию можно посвятить работе коммунистов ОТК в подшефном микрорайоне, заслуживает внимания опыт работы партийных групп. Но вернемся к партийному собранию. Прошло оно очень активно. Выступления не были лишены критики. Собрание закончилось тем, что коммунисты вновь оказали высокое доверие Х. Г. Валеевой, вторично избрали ее секретарем партбюро. Ну что ж, вторично верят тем, кто этого заслуживает.

Д. МОСКАЛЕНКО,
инструктор парткома
комбината.

Ваше мнение, товарищи?

Сегодня мы публикуем имена товарищей, преданных к присвоению звания «Ударник коммунистического труда».

ЖДТ КОМБИНАТА

А. Н. Солодовников, С. Е. Антонов, В. Н. Спорыхин, А. Е. Астанин, М. Т. Шматко, А. П. Глуховцев, Ю. А. Зарезкий, Н. В. Кузьмичев, В. А. Степанин, О. В. Матюгина, М. М. Гринцев, А. А. Бугин, Н. Т. Степанкин, И. С. Янченко, Н. И. Лавкин, В. В. Сементковский, А. П. Лебедев — машинисты электровозов; П. А. Свиридов, П. Е. Шорохов, А. И. Дорфман, С. А. Холод, А. В. Пилешков, В. Ф. Лепехин, В. Ф. Кошкарлов — помощники машинистов электровозов; Ф. Д. Шистеров, А. А. Павленко — машинисты тепловозов, Я. С. Левочкин, К. П. Ремизов, Л. Т. Храмов — составители; К. Ф. Суслова, Т. Д. Шилина, Л. Д. Аверина, М. А. Шепкина, Т. А. Шигаева, Т. А. Стерликова, Р. М. Тукаева, А. Е. Захарова — стрелочницы; И. Д. Кульбашный — диспетчер.

Умельцы

этого агрегата — бригадир слесарей Николай Федорович Иноземцев. Другой, более сложный механизм — это пневматические ножницы. Для изготовления панелей, пультов управления требуются металлургические заготовки. На этих ножницах можно вырезать пластины практически любых размеров.

Поиски пытливых

Но порезкой металла на ножницах не исчерпываются трудности в изготовлении панелей. Раскрытые листы нужно сгибать по краям. А чтобы загнуть кромку листа, требуется немало физических усилий. Снова начались поиски, решения уравнений со многими неизвестными. И вот появилось новое название «листогиб», а затем разные узлы: сначала на бумаге, а потом и в сборе. Еще одно усовершенствование заняло свое место в строю.

Но на этом не закончились поиски пытливых людей. Некоторые операции по изготовлению панелей требовали усовершенствования. Особенно много физического труда приходилось затрачивать на вырезке отверстий. Тут молоток и зубило были в ходу. А самое главное — производительность невелика. И это не ушло из поля зрения умельцев монтажного участка. Немало упорного труда вложили рационализаторы, но зато их старания не пропали даром. Теперь любое отверстие в листо-

вом металле можно сделать за несколько секунд. Если говорить о производительности труда, то она на некоторых операциях увеличилась в 200 раз.

Следует заметить, что все механизмы были изготовлены в нерабочее время. В их создании участвовали электросварщик и цеха Александра Васильева Голубева, бригадир слесарей Иван Николаевич Строкин и многие другие энтузиасты.

Л. НИКОЛАЕВ.

НАМ ОТВЕЧАЮТ

„Каждую рабочую минуту — на учет“

Так была озаглавлена корреспонденция начальника смены стана «300» № 1 П. Павлова, опубликованная 28 июля на страницах нашей газеты. В ней говорилось, в частности, о случаях нарушения технологии, о халатном отношении отдельных рабочих к своим обязанностям, о недостатках производства.

Начальник сортопрокатного цеха т. Сулаков прислал нам ответное письмо, в котором сообщает по этому поводу: «Корреспонденция обсуждена на совещании инженерно-технических работников цеха и на собрании партийной группы бригады, начальником смены в которой работает автор. Факты, отмеченные в статье, подтвердились. Все случаи нарушения технологии некачественной подготовки производства обсуждены на бригадных собраниях стана и по каждому случаю приняты конкретные меры. Звенья цепей шлепферов осажены, но это не дало нужного эффекта. Все цепи будут заменены на новые в сентябре этого года; для компенсации вытяжки цепей будут смонтированы натяжные устройства».

ПОДШИПНИК СКОЛЬЖЕНИЯ

В ПОДШИПНИКАХ скольжения, используемых до последнего времени на быстроходных машинах, например, турбокомпрессорах, при больших скоростях возникает вибрация. Новую эффективную конструкцию подшипника предложил изобретатель Ю. Соколов. Суть предложения состоит в комбинированном использовании качеств плавающей втулки и клиновидной формы рабочих поверхностей подшипника. Плавающая втулка дает возможность разложить скорость вращения на две составляющие. Благодаря этому подшипники могут работать на повышенных скоростях скольжения. На внутренней поверхности плавающей втулки и в ложе опоры устраивают масляные клиновидные карманы. Зазоры, образующиеся между валом и втулкой, а также опорой и втулкой, увеличиваются по мере приближения к масляным отверстиям. Радиусы кривизны, которые образуют кривые поверхности втулки и ложа опоры, имеют различные центры,

ОПРАВДАВШИЕ НАДЕЖДЫ

Медленно движется состав со шлаковозными чашами. На площадке стоит рабочий со шлангом в руке. Он опрыскивает чаши известковым молоком. Делается это для того, чтобы шлак не пристывал к стенам чаши. При таких методах работы трудно избежать неприятности: замешкается человек со шлангом, даст неровный слой покрытия и начинаются муки. Бьют, бьют чаши сваей, чтобы пристывший шлак удалить, и нередко разбирают их. Форсунка помогает избежать неприятностей.

Нехитрое сооружение (авторское свидетельство № 168738) обладает большой производительностью, мелко и ровным слоем распыляет воду, известковый раствор и другие растворы и жидкости. Распыливание форсунка производит за счет напора жидкости, который должен быть не ниже 0,5—1 атмосферы.

При диаметре выходного патрубка 20 мм через форсунку свободно проходят нерастворенные включения размером до 15 мм.

К корпусу форсунки тангенциально крепится патрубок. Конус сверху на резьбе закрыт крышкой, в которую ввинчивается внутренний пустотелый конус.

Жидкость по патрубку поступает в щель форсунки, образуемой конусами, где, завихряясь вокруг внутреннего конуса, сильно распыляется, выбрасывается через выходной патрубок.

Гайка на крышке предназначена для регулирования зазора между конусами и очистки корпуса форсунки.

Металл

Стр. 2. 5 сентября 1965 года

Форсунки этой конструкции могут быть применены всюду, где необходимы тонкий слой покрытия жидкостью и большая производительность их. Они очень хорошо зарекомендовали себя при опрыскивании шлаковозных чаш известковым раствором, в скрубберах вентиляционных установок и на увлажнении воздуха. Эффективное использование форсунок возможно также при охлаждении чугуна водой на разливочных машинах, при охлаждении металла и валков в прокатном производстве, в градирнях и брызгальных бассейнах.

Водяная пыль, создаваемая

форсункой, плотным и тонким слоем покрывает всю охлаждаемую поверхность, что дает возможность значительно увеличить теплоотдачу охлаждаемой поверхности при минимальном расходе воды. Равномерное охлаждение поверхности, кроме того, поможет улучшить качество готовой продукции и увеличить срок службы оборудования.

Форсунки, о которых я рассказывал, эффективнее брызгал, просты в изготовлении и надежны в эксплуатации.

М. ШАРАПОВ,
инженер-конструктор
доменного цеха.

Письмо в редакцию

Бывает так: зашагал вдруг не в ногу с коллективом, мешаешь своим товарищам, сбиваешь ритм работы. Тебя одернули, подсажали — не помогло. Раз, другой так случилось... Что тогда будет делать коллектив?

Несколько лет проработал я на слябинге газовойрубщиком. Труд, прямо сказать, не из легких, но заработка неплохие. Времени свободного хоть отбавляй. И вот сначала — пиво, потом — водка. И, казалось, что тут плохого? На свои, потом заработанные. Все чаще да больше.

В марте прошлого года вышел на работу в нетрезвом виде, а когда отправили домой, прогулял еще два дня. Если бы в первый раз это случилось, может быть, и не так сурово наказал меня коллектив. Но такие случаи были и раньше. Уволили меня со слябинга как прогульщика. Подумал я тогда сгорая: ну и ладно, свет клином не сошелся на слябинге. Поншу другого места, была бы шея... А в душе-то чувствовал все-таки: сжился я за эти годы с товарищами по труду. Дружная

Я никому не советую

была у нас бригада...

Работу искал два месяца. В отделе кадров комбината, естественно, со мной и разговаривать не хотели. В «Уралдомремонте», когда узнали за что уволен с комбината, тоже отказали в приеме. А потом «Востокметаллургмонтаж», «Прокатмонтаж», и везде — нет. Рабочие им, конечно, были нужны, и разных специальностей, но прогульщик был не нужен. А я мог и слесарем работать, и электросварщиком, и автогенщиком. Два месяца не мог устроиться. А ведь я уже не молодой, семья и дети. Передумал я за эти дни многое, и многое понял.

За объявление о том, что управлению «Промвентилиация» треста «Магнитострой» требуется слесарь-автогенщик я ухватился, как за последнюю соломинку. Меня приняли. Я проработал здесь до августа этого года. Не раз вспоминалась мне третья бригада слябинга, мой коллектив. Что ни говори, а твердая дисциплина, крепкая организация труда нужны человеку. Да и что греха

гаить, вспоминались и прошлые заработки. Семья все-таки у меня большая.

Две недели назад я уволился из «Промвентилиации» и снова пришел в отдел кадров комбината. И опять мне сказали в окошках — нет. Летуны не нужны. Пошел тогда к начальнику отдела кадров. Объяснил все: и как искал работу, и как трудно было жить, и что целиком осознал все свои проступки. Мне пошли навстречу. Правда, просился я опять на газовойрубку, в свой цех, но свободных мест по этой специальности здесь не оказалось. Но это все-таки не омрачило радости: я опять работаю на комбинате, мне поверили. Сейчас тружусь в ремонтно-механическом цехе прокатных цехов электросварщиком.

Мне бы хотелось, чтобы урок, который я получил от жизни, был бы предостережением для каждого, кто злоупотребляет доверием коллектива, кто не ценит свою рабочую честь. Никому не советую этого делать.

М. КРОПОТИН.

Наглядной агитации — действенность

ДВА ЦЕХА — ДВА ПОРЯДКА

«С хорошим трудовым днем Вас, дорогие товарищи!» Когда направляешься в третий листопркатный цех, то еще издали видишь этот плакат, вывешанный на стене проходной будки. Простые теплые слова приветия. Отсюда начинается хорошее настроение...

Большое внимание уделяется в третьем листопркатном наглядной агитации, печатному слову. Не ошибись, если скажу: деятельность партийной, профсоюзной и комсомольской организаций листопркатчиков в этой области — эталон высокого понимания роли «шершавого языка плаката» в производстве, пример для всех цехов комбината.

Прежде всего хочется сказать несколько слов о стенной печати. Центральный орган цеховых партийной, комсомольской и профсоюзной организаций газета «Жест белая» вывешана на самом бойком месте. Идя на смену, почти каждый задерживается перед красочным стендом, чтобы посмотреть новости последних рабочих дней. А посмотреть есть что. Под общим названием здесь объединяются пять бригадных газет.

Не везде следует такому примеру. В соседнем листопркатном цехе № 2 также хорошо, красиво оформлена стенная газета «Лист». Есть хорошие стихи, интересные заметки. Но отсутствует то главное, что характерно «Жести белой», — оперативность. Сегодня здесь висит номер, посвященный Дню металлурга. А ведь основная цель газеты не улаждать глаз красивыми рисунками и хорошим оформлением. Главное не форма, а содержание. Причем содержание, отображающее сообщения не месячной давности, а сегодняшнего дня. Кто будет читать этот приевшийся уже номер? Только что от нечего делать... Но разве призвана газета служить ниче-

гоняющим, случайно останавливающимся около нее?

Газета — активный помощник производства, рупор всех хороших дел в цехе, бич всех недостатков и нарушений. И нельзя ее превращать просто в обязательную, разукрашенную пыльную от времени витрину. Это хорошо понимают в третьем листопркатном. На твердую основу поставлено здесь редакционное дело. Общее руководство по выпуску осуществляет главный редактор инженер М. Юдин. В бригадах свои редколлегии, они каждую последнюю ночь недели вывешивают свою газету на общий стенд. Такой твердый порядок так укоренился здесь, что нет необходимости напоминать выпускающим об их обязанностях.

А как активен в цехе «Комсомольский прожектор»? Стенд его, разделенный на отделы «обещалкины», «выпивалкины», «грязнулькины», «бракоделкины», — это грозное оружие, разящее едкими карикатурами нарушителей трудовой дисциплины.

Вот изображен первобытный человек с каменным топором и зверским выражением лица. Подпись: плотник т. Демидов. Ругается, сквернословит даже в присутствии женщин. А рядом из водочной бутылки произрости три пьяницы. Висят в «металлургическом музее» портреты мастера т. Смирнова и старшего вальцовщика т. Зимина, допустивших нарушение технологии производства. Все основано на свежих фактах, все — на злобу именно сегодняшнего дня. А почему бы представителям других цехов не прийти и не поучиться у листопркатчиков третьего цеха?

Есть здесь что перенять полезного и в оформлении наглядной агитации. «Оцинковальщик, помни! Один час простоя оцинко-

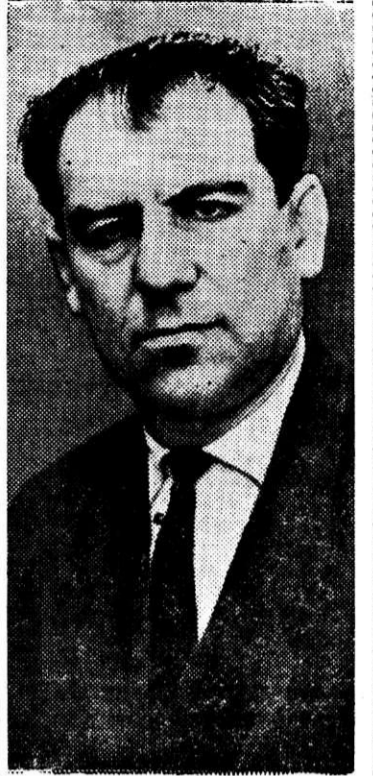
вального агрегата приносит убыток в 300 руб., а строительство 1 кв.м. ленточного цеха стоит 128 руб.». «Остановить время нельзя, обогнать можно». Лаконичные, деловые плакаты с интересом читаются, отличаются выдумкой, удачными сравнениями. И развешаны они в цехе целесообразно, так, чтобы их было видно. Впрочем, аккуратные небольшие плакатики встречаются рабочим еще на улице, почти от самой проходной. Агитационную аллею открывают слова «Работать, жить и учиться по-коммунистически», а дальше плакаты на местные, конкретные, важные темы.

А вот около второго листопркатного такого не увидишь. Кстати, в цехе наглядной агитации много; но она посвящена в большинстве своем общим для страны, для комбината призывам. А хорошо бы побольше своего цехового, конкретно помогающего в работе. Да и размещение плакатов не совсем удачно. Например, на конторе отделочного отдела-

ния едва ли не больше десятка плакатов стоят в ряд «плечом к плечу». А зачем? Ведь такой мощный агитационный «удар» не достигает цели. Человек ни за что не прочтает всю эту шеренгу букв, просто времени надо много на это. А если и прочтает, то все смешается в общую кучу. А надо так, чтобы врезалось в память. Как в третьем листопркатном: «Лодырь в цехе, что трус в бою, оба позорят страну свою».

Стенная печать, наглядная агитация служат не для украшения помещений. Они призваны воспитывать людей, мобилизовать их на ударный труд. И опыт листопркатчиков третьего цеха должен стать достоянием коллективов цехов всего комбината.

Л. ЮРОВСКИЙ.



Начальник технического отдела ЛПЦ № 3 Хейловский Леонид Давыдович ведет большую общественную работу. Он возглавляет агитколлектив и одновременно руководит лекторской группой в цехе. К ответственным поручениям коммунист т. Хейловский относится добросовестно. Свидетельство этому — активная работа и лекторов и агитаторов. НА СНИМКЕ Л. Д. Хейловский.

ЗАДАЧИ, РЕШАТЬ КОТОРЫЕ ДОЛЖНЫ ВСЕ

Подготовители составов о своих проблемах

Цех подготовки составов (ЦПС) — основной цех, но от его работы во многом зависит успех дела в цехах мартеновского и прокатного переделов. Основная задача двора изложниц — качественно подготовить состав и своевременно подать его в литейный пролет мартеновского цеха.

Эти правила хорошо знает каждый рабочий нашего цеха и в основном придерживается их. Но вся ответственность по организации производства возлагается на мастера. От того, как мастер сумеет поставить дело на своем участке, зависят показатели производства.

Хороший пример в работе показывает коллектив второй бригады двора изложниц № 3, которым руководит мастер Александр Иванович Капырин. В августе в адрес этой бригады не было ни одного замечания. Работать без замечаний в наших условиях большое достижение. В этом немалая заслуга самого мастера. Ведь всегда можно сослаться на внешние причины, мешающие качественно и по графику готовить составы.

К сожалению, таких причин еще много, но о них мы скажем позже. Мастер т. Капырин организует работу так, что все осложнения не могут его заставить врасплох. Секрет здесь в том, что в его бригаде все люди имеют смежные профессии. Где надо больше рабочих, туда может пойти любой. Тов. Капырин строго следит за качеством каждого подготовленного состава.

Но не все мастера обладают такой настойчивостью и всякое отклонение от графика ведет к нарушению ритма работы. Если посмотреть график, то там все расплано как надо. Подготовка составов распределена равномерно на всю смену, а на деле получается не так. В первую половину смены (а так бывает часто) ставят под оборудование два-три состава, зато в другой половине в

два-три раза больше. Сначала люди работают с прохладцей, а потом начинается штурм.

Тут, прежде всего, страдает качество. В спешке невозможно как следует отцентровать изложницы. А значит слиток формируется неправильно. Одна сторона слитка застывает быстрее, другая медленнее. Нельзя в короткий срок хорошо очистить изложницы, и при разливке в металл попадают инородные тела, в результате брак. Особенно трудно в спешке готовить качественно составы с прибыльными надставками. Ведь эти составы готовятся под слитки ответственной марки стали. Небольшие зазоры между изложницей и надставкой при разделении и могут получить трещины в головной части слитка. А это уже брак.

Об этом должны помнить не только работники цеха подготовки составов, но и сталеплавильщики. От того, что брак запишут на кого-то другого, легче не будет ни мартеновцам, ни прокатчикам. Мы думаем, что одновременный выпуск плавов на нескольких печах мешает четкой работе сталеплавильщиков. Но мы хотим, чтобы они знали, что это вредит и цеху подготовки составов и, в конечном счете, опять же мартеновцам.

Если двор изложниц тесно связан с мартеновским производством, то стрипперное отделение связано с прокатными цехами. Чем быстрее работники стрипперного отделения разденут слитки и подадут состав к нагревательным колодам, тем больше получит выгоды в целом комбинат. На первый взгляд это кажется мелочью. Но стоит подсчитать, сколько требуется топлива, чтобы нагреть остывший слиток, сразу станет понятным, что это не мелочь. Об этом всегда помнят работники стрипперного отделения. Но опять же зависит от разворотливости и умелой организации труда со стороны бригадиров. Есть у нас бригадир Акзам Кадыров — молодой специалист. Он закончил техникум. Все свое умение и всю энергию Кадыров отдает тому, чтобы обеспечить своевременную подачу плавов на слябинг, сохранить высокую температуру слитков. Если говорить на чистоту, есть и нерадивые бригадиры. К таким относится Николай Мельников. Хотя общие показатели выполнения задания в его бригаде неплохие, но от работников слябинга часто поступают жалобы в их адрес на несвоевременную поставку плавов.

Все эти недостатки, так сказать, внутренние. Но есть и внешние, которые не подвластны цеху

подготовки составов. Мы хотим сказать о том, что пора бы при подаче составов переходить на электротягу, или, на худой конец, использовать тепловозы. Два раза в сутки паровозы уходят на заправку топливом и почти через каждые два часа на заправку водой. Получается так — надо срочно подавать состав, а машинист паровоза уезжает заправлять локомотив. Нет нужды доказывать какой ущерб это приносит производству.

Если электрификация дело сложное и его не решить одним махом, то обеспечение порожними вагонами — дело первостепенное. При разливке стали в мартеновских цехах много получается недоливов. Эти слитки не идут в производство. Их сваливают в кучу на стрипперном участке. Из-за отсутствия вагонов накапливаются слитки целые горы и нарушаются габариты, предусмотренные правилами техники безопасности. В таких условиях становится невозможно работать. Систематически железнодорожники задерживают подачу вагонов для погрузки мусора. Тут рады бы мы навести чистоту у себя, да железнодорожники не дают. Некоторые диспетчеры управления ЖДТ, такие как т. Брагин, не интересуются продвижением плавов. Для них ничего не стоит задержать на несколько минут состав.

Несмотря на приказ начальника четвертого листопркатного цеха о запрещении съема слитков по два одновременно, работники слябинга нарушают этот запрет. В результате получается смещение поддонов, а это дает большую, ненужную работу стрипперному отделению. И еще одна болезнь, которая вредит делу. На слябинге должны заблаговременно заказывать куда какую подать плавку. А то получается так: интуиция подсказывает бригадиру подать на левую сторону, а им, оказывается, надо на правую, и начинается состав кочевать с места на место, а слитки остаются.

Все эти мелкие и крупные недочеты приносят большой вред производству и устранять их одному цеху подготовки составов не под силу. Надо решать всем, от кого это зависит.

А. ПЕРСОВ, старший мастер стрипперного отделения, В. СКУРАТОВИЧ, заместитель председателя цехкома цеха подготовки составов.

ПО СЛЕДАМ ОПУБЛИКОВАННОГО

„А ЧТО, ЕСЛИ ТАК?“

Под таким заголовком в газете «Магнитогорский металл» была напечатана заметка работника комбината т. Парфенова. Вот что по этому поводу отвечает заведующий горздравотделом т. Никишин.

«В заметке выдвигаются вопросы об оказании своевременной медицинской помощи больному ребенку и об организации отдельной комнаты приема детей при домоуправлениях.

В настоящее время в городе организована стройная система в обслуживании детского населения медицинской помощью. Работают в достаточном количестве детские поликлиники, детские консультации, профилактические детские учреждения, куда может и должна обращаться каждая мать по вопросу правильного ухода и воспитания ребенка и проведения профилактических прививок.

Для обслуживания заболевших детей организована неотложная помощь и помощь на дому участковой медицинской службой. В ночное время, т. е. с 8 часов вечера до 8 часов утра экстренную медицинскую помощь оказывают

детскому населению станция скорой помощи.

Родители для оказания медицинской помощи заболевшему ребенку обращаются устно или по телефону в детскую поликлинику по месту жительства. Если случай не требует неотложной медицинской помощи, регистрация поликлиники вызов передает для обслуживания участкового работнику; если требуется неотложная помощь, вызов передается для обслуживания в неотложную помощь, которая обслуживает с 8 часов утра до 8 часов вечера.

Автор заметки рекомендует организовать прием детей при домоуправлениях (внутри квартала). Этот вопрос нами изучается в разрезе приема детей с профилактической целью в микрорайонах. Что касается приема больных детей при домоуправлениях, этого нельзя организовать во избежание контакта больных детей с различными заболеваниями. Да и в этом и нет необходимости, так как в среднем на участкового работника за 3—4 часа работы падает 8—10 вызовов. Все вызовы обслуживаются в течение 2—3 часов».

ЕСТЬ ЧЕМУ НАУЧИТЬСЯ

На комбинате продолжает работу Всесоюзная межзаводская школа по изучению и обобщению опыта организации труда в прокатном производстве металлургических предприятий.

После первого дня занятий участники школы познакомились с прокатным производством непосредственно на местах. Они посетили сортовые станы, блюминги и листопркатные цехи.

Руководитель школы, заместитель директора по экономическим

вопросам Череповецкого завода Григорий Самойлович Зельцер сказал:

— В Магнитогорске последний раз я был 17 лет назад. За это время в городе металлургов произошли огромные изменения. Прокатное производство на комбинате поражает своими размахами. Восхищаюсь и строительством жилых домов, культурных центров и учебных заведений. Особенно в правобережной части города.

Начальник научно-исследовательской лаборатории Макеевского завода Донат Петрович Жидецкий дал большую оценку работе сортовых станов комбината. Особенно его заинтересовала высокая производительность проволочно-штрипового цеха.

— Цель моя, — подчеркнул Донат Петрович, — детально изучить опыт работы штриповиков и их передовые методы града использовать у себя на заводе.



И СНОВА ПАРТА

Для металлургов комбината, учащихся средней школы мастеров, новый учебный год начался на один день позднее, чем по всей стране. 2 сентября задолго до звонка заполнили они площадку перед школой, чтобы торжественно открыть первый день занятий.

От имени педагогического коллектива с теплым напутствием обратился к ним директор школы Виктор Алексеевич Яковлев. Вначале он горячо поздравил учащихся с новым учебным годом и пожелал им успехов в учебе.

— Вы избрали пусть трудный, но верный путь, — продолжал он. — В учебе нет легких путей. Чтобы получить больше знаний, нужно упорно и настойчиво преодолевать «каменистые тропы науки».

Он заверил присутствующих в том, что педагогический коллектив постарается передать своим ученикам как можно

больше знаний, чтобы они стали хорошими специалистами.

— «Добро пожаловать!» — закончил В. А. Яковлев свою речь.

Металлурги широким потоком хлынули к дверям школы, заполнив затем все коридоры, и маленькими ручейками разлились по классам.

Звонок известил о начале первого урока нового учебного года.

За парты средней школы в этом году сели около тысячи рабочих нашего комбината. Преимущественно это молодежь 23—30-летнего возраста. Есть и те, кому перешагнуло за сорок. Всех их объединяет желание — учиться, учиться и учиться.

В распоряжении учащихся просторные и светлые классы, еще пахнущие краской.

— Спасибо строителям! — говорит директор школы. — Обновили помещение на славу.

Потом Виктор Алексеевич рассказал, что в этом учебном году в школе открыли три новых технических кабинета. Это контрольно-измерительных приборов и автоматики, прокатного производства, холодной обработки металлов. В школе сложился хороший педагогический состав. Такие высококвалифицированные специалисты, как старейший инженер комбината И. С. Духин будет преподавать технологию металлов, начальник сектора проектного отдела М. А. Горшков — черчение и многие другие. Все учащиеся через библиотеку школы будут обеспечены новейшими учебниками, которые были закуплены для них у КОГИЗа.

Только учись, металлург!

Рассказ директора прервал звонок. Закончился первый урок в новом учебном году. А сколько еще их впереди! Трудных и интересных...

Сентябрь — месяц начала занятий не только в школах, техникумах, институтах, но и во дворцах культуры.

Вечером студии вокала, изобразительного искусства и многих других, которые имеются при клубах и Дворцах культуры, заполняют молодежь и люди пожилого возраста, пришедшие от станка или из-за парты.

Много увлеченных искусством пришло в первый день сентября в студии правобережного Дворца культуры металлургов заняться любимым видом искусства.

Здесь начали работу ансамбль песни и пляски, хор ветеранов, драматический, оперный и молодежный коллективы. Любителям музыки предоставлены аудитории для занятий по классу фортепиано и баяну.

В этом году продолжит свою работу университет мастера производства и начал работу университет для молодежи «В мире прекрасного». Здесь они смогут пополнить и углубить знания по музыке, литературе и изобрази-

ПРИХОДИТЕ ВО ДВОРЕЦ

тельному искусству. После прослушивания двухлетнего курса закончившим будут вручены свидетельства.

Много желающих пришло заниматься в коллектив художественной самодеятельности, прославивший своим мастерством искусство не только Магнитогорска, но и Урала. Еще свежи в памяти его участников концерты на ВДНХ в г. Москве.

Молодежь идет заниматься с удовольствием, с немалым желанием ее встречают руководители ансамблей, кружков, студий Дворца тт. Меньшиков, Седькин и др.

Каждый вечер двери Дворца приветливо распахиваются перед любителями искусства металлургами Магнитки.

СПОРТ

ПЕРЕД ФИНАЛОМ

Несколько дней подряд стадион «Металлург» был центром спортивных состязаний футболистов комбината. За эти дни проведены три встречи в зачет летней спартакиады. Первыми вступили в единоборство сборные команды спортсменов прокатного передела и цехов главного энергетика. Игра прошла с преимуществом прокатчиков, они пять раз заставляли соперников начинать игру с центра поля. Счет матча 5:2 в пользу сборной команды прокатного передела.

Сборные коксохимического производства и железнодорожного транспорта встретились на следующий день. Игра носила острый характер, но перевеса кому-либо добиться не удалось. Соперники обменялись голами.

Футболисты отдела цехов главного механика и горного управления закончили встречу со счетом 3:1. Горняки ответили на три забитых им мяча только одним.

В настоящее время турнирную таблицу розыгрыша комбината по футболу возглавляют две команды. Это сборные железнодорожного транспорта и прокатного передела, набравшие по 8 очков.

Кто из них выйдет победителем, покажет встреча, которая состоится между этими командами 6 сентября на стадионе «Металлург».

ПОПРАВКА

В номере нашей газеты за 3 сентября с. г. на четвертой странице в корреспонденции «Молодость, в путь!» допущена грубая ошибка. Во второй колонке начала второго абзаца следует читать: «Своим опытом поделился заместитель начальника отдела кадров Б. И. Аверин».

ТЕЛЕВИДЕНИЕ

ВОСКРЕСЕНЬЕ, 5 СЕНТЯБРЯ

12.00 — художественный кинофильм «Борьба, я и невиданка», 19.00 — «Мир за неделю», 19.10 — кинофильм «Последняя дорога», 19.30 — кинофильм «Белые ночи», 20.00 — художественный кинофильм «Артист из Кохановки», 21.20 — киноконцерт.

ПОНЕДЕЛЬНИК, 6 СЕНТЯБРЯ

19.00 — передача «Новостройки», 19.15 — кинофильм «В скафандре над планетой», 19.45 — Новости, 19.55 — передача «В гостях у молодежной редакции целинники», 21.25 — художественный кинофильм «Гром на улице Платанов».

Редактор П. В. ПОГУДИН.

Газеты и журналы каждому

«Каждому сталевару — газету, журнал!» — под таким девизом проходит подписная кампания в третьем мартовском цехе. За короткий срок более половины трудящихся этого цеха подписались на 2500 номеров газет, журналов и других видов печати на общую сумму 8.950 рублей.

Хорошо проводит агитацию ответственный за подписку нормировщик цеха В. Журавлев. На участке мастера каменных работ Н. Дузенко и участке газового хозяйства мастера В. Захарова уже нет таких, которые бы не выписали газету или журнал. Почти полностью подписались рабочие участка помощника начальника цеха по оборудованию Ф. Снегова.

С энтузиазмом проводят агитацию в коллективе рабочих начальники смены П. Широков и А. Прошерук. Подписка в цехе продолжается.

Книги для металлургов

В магазины книоторга №№ 4, 5 и 6 поступили следующие книги по металлургии:

ДЕМЧЕНКО А. Т. «Механическое оборудование непрерывных мелкосортных и проволочных станков». Металлургия, 1965 год, цена 51 коп.

В книге описана конструкция механического оборудования современного мелкосортного и правильного стана «250». Она предназначена для обслуживающего персонала прокатных цехов, учащихся ремесленных и технических училищ.

«Проблемы большой металлургии и физической химии новых сплавов». К 100-летию со дня рождения академика М. А. Павлова. «Наука», 1965 год, цена 2 руб. 06 коп.

Сборник представляет интерес для широкого круга работников научно-исследовательских институтов и предприятий металлургической промышленности.

«Огнеупорное производство». Справочник в двух томах. Металлургия, 1965 год, цена 6 руб. 60 коп.

Данный справочник является пособием для инженеров различных специальностей, занятых на огнеупорных предприятиях и на предприятиях, использующих огнеупорные материалы, а также для студентов.

Магнитогорский МЕТАЛЛ

Стр. 4. 5 сентября 1965 года

ФОТОЭТЮД
А. Халецкого

На озере Соленом в жаркий день



ПАРАЛЛЕЛИ И МЕРИДИАНЫ

На днях плот под названием «Тангароа» покинул перуанский порт Кальяо, вышел в Тихий океан. На его борту три человека и десять тонн груза: продовольствие, снаряжение, рация, компас. Мореходы намерены достичь острова Танти, повторив примерно за полгода путь Тура Хейердала на знаменитом «Кон-Тики».

Никогда еще Эльбрус не поторопился всадникам. На днях, впервые в истории советского альпинизма, два спортсмена — лесник Исхак Джануев и сержант Магомед Эфендиев штурмовали Эльбрус в хом. Специально тренированные кабардинские кони вынесли всадников на высоту 5.200 метров.

Департамент Вар, один из красивейших приморских районов Франции, трое суток был охвачен пламенем. Пожар, раздуваемый ветром «мистраль», несся на восток со скоростью 50 километров в час. Люди спасались у воды на пляжах. С огнем сражались тысячи пожарников. Террито-

рия в 20 тысяч гектаров выжжена. Уничтожены огромные массивы леса, привлекавшие множество туристов. Пожары ежегодно уничтожают в департаментах Воклюз, Приморские Альпы, Вар, Буш-дю-Рон в среднем 10 тысяч га. Но огненный ураган этого года несравним ни с чем.

Нескончаемые ливни в это лето не миновали почти ни один континент. Сотни людей в Мексике остались на днях без крова. В Мехико рухнули многие здания. Ущерб, нанесенный посевам, превышает 30 миллионов песо.

С Анд на аргентинскую провинцию Мендоса обрушилась лавина снега, земли и камней. Она погребла поселок Кузвас, расположенный почти на границе с Чили. Рыхлый снег толщиной в четыре метра не позволяет лыжникам прийти на помощь пострадавшим, неастиг мешает использовать авиацию.

Тропические ливни заливают Чили. Из 25 провинций

пострадали 22, затоплено 200 тысяч гектаров посевов. Железная дорога Чили — Аргентина разрушена в 14 местах.

400 радиозондов, запущенных в атмосферу, три тысячи метеорологических наблюдений, серия глубоководных океанологических исследований — таков «научный баланс» двух советских дрейфующих станций за последние сто дней. Одна из них — «СП-14» продрейфовала по северной окраине Восточно-Сибирского моря более 400 километров.

Арктическая природа принесла неожиданные сюрпризы. На Чукотском побережье бушевала пурга и температура опустилась до 4 градусов холода, а в ледовом лагере «СП-14» сияло солнце и текли ручейки. Сравнялась с теплом Черноморского побережья Кавказа температура в районе бухты Тикси — плюс 27 градусов. Температура воды достигала здесь 18 градусов. На «СП-13» в результате таяния льда домики полярников оказались на высоких ледяных пьедесталах. Сейчас они перевезены на новые места.

ОБЪЯВЛЕНИЕ

9 сентября 1965 года в клубе ЖДТ комбината в 17.00 выступит артист кино Геннадий Карякин, исполнитель роли Михаила Кошевого в кинофильме «Тихий Дон».

Снимался в кинофильмах «Пирогов», «Александр Матросов», «Крейсер «Варяг», «Олеко Дундич». Демонстрируются отрывки из кинофильмов. Билеты продаются в кассе клуба ЖДТ.

Общество «Знание» ММК.

Утренний туалет



ПИШИТЕ
ПРИХОДИТЕ
ЗВОНИТЕ

Наш адрес

Левый берег, ул. Кирова, 97 (гостиница, 2-й этаж). Телефоны 3.38-04, 3.31-33, 3.47-04, 3.07-98.