

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 29 (4152)
Год издания 27-й

ПЯТНИЦА, 11 марта 1966 года

Цена 1 коп.

ПЯТИЛЕТКИ МЕСЯЦ ТРЕТИЙ

ХОРОШИЕ ПЛАВКИ

На предсезонной трудовой вахте вновь отличился коллектив третьего мартеновского цеха. 8 марта сталевары этого цеха отметили Международный женский день выпуском почти 800 тонн сверхпланового металла. Самых высоких показателей добились бригады 19-й и 25-й мартеновских печей. На счету каждого из этих агрегатов — более 400 тонн стали, выплавленной сверх установленного задания.

Варить сталь скоростным методом стало повседневным правилом в работе бригад 19-й печи. Самым «быстрым» сталеваром здесь по праву считается опытный мастер выплавки металла т. Волков. Его очередная плавка была выпущена на 1 час 5 минут скорее, чем предусматривалось по графику. Только на одной этой плавке ударник предсезонной вахты сталевар т. Волков выплавил десятки тонн дополнительного металла.

Б. ЛЕОНИДОВ.



Много хороших работниц трудится в цехе металлической посуды. Роза Потопова — одна из тех, кем гордится цех. Работая эмалировщицей, Р. Потопова обеспечивает выходящую продукцию только отличного качества. На снимке: эмалировщица Роза Потопова за работой.

Фото Н. Нестеренко.

ВКЛАД РАЦИОНАЛИЗАТОРОВ

Коммунисты копрового цеха Григорий Петрович Чабан и Александр Акимович Савранченко — активные рационализаторы. За последние годы внедрены в производство десятки их предложений, дающие экономию средств и улучшающие условия труда рабочих. Одно из предложений по усовершенствованию пакетир-прессов Б-101 дает экономию только на капитальных затратах 22 тысячи рублей.

По проекту у прессов должен быть рольганг и толкатель. Рационализаторы предложили вместо этого изготовить поворотный желоб, который разворачивает пакеты вдоль железнодорожного пути. Благодаря такой конструкции облегчается обслуживание пресса и сокращаются его простои.

В цехе подготовки составов разработан и внедрен новый способ электропитания машины для подмазки надставок во дворе изложниц № 2. Вместо троллейного электропитания, для чего требовалась специальная железобетонная траншея, осуществлено кабельное электропитание.

Экономический эффект более четырех тысяч рублей. Авторы этого предложения работники цеха подготовки составов Павел Иванович Неневоля, Иван Степанович Рыбалко и рационализатор ремонтно-строительного цеха Дмитрий Федорович Яценко.

И. МЕЛЕШКО.

Несколько замечаний о технической эстетике

В конце января в Ленинграде состоялся семинар лекторов общества «Знание» по вопросам технической эстетики и культуры производства. Он был посвящен новейшим теоретическим разработкам в области технической эстетики, в области художественного конструирования.

Вопросы технической эстетики и культуры производства переросли пропагандистские рамки. Как бы хороша ни была лекция по теории технической эстетики, она не оставит глубокого следа, если не ответит на вопросы насущной практики. Именно практическая деятельность в области культуры производства сильно отстает.

Техническая эстетика — один из основных элементов научной организации труда. Общеизвестно, что эстетическая производственная среда повышает производительность труда, снижает травматизм, делает труд приятным; однако в планах НОТ мы редко встретим мероприятия, связанные с внедрением технической эстетики. Дело в том, что лица, которые занимаются разработкой планов НОТ, далеки от подлинного понятия, сущности технической эстетики. Укоренилось упрощенное понятие о технической эстетике, как об украшательстве (красивая раскраска, красивая мебель, цветы и т. п.), но техническая эстетика включает и такие факторы, как создание светового климата, создание микроклимата (оптимальное состояние воздушной среды), объемно-планировочные решения помещения с размещением оборудования и рационального рабочего места и много других элементов формирования производственной среды.

Вопросы культуры производства и промышленной эстетики не находят отражения в проектах нового строительства и проектах реконструкции. Больше того, на комбинате трудно отыскать лиц, которые по роду своей деятельности были бы обязаны заниматься такими вопросами. На Ленинградских заводах «Светлана», «Электросила» и др. имеются «Художественные Советы» во главе с директором завода. Проекты нового строительства и проекты реконструкции цехов рассматриваются и оцениваются художественным советом с точки зрения эстетизации рабочей среды.

Ряд заводов в Ленинграде, Свердловске и др. городах имеет в своем штате должность главного архитектора. Он исполняет функции смотрителя зданий и сооружений, но как архитектор он ответственен за комплекс вопросов промышленной эстетики.

В штате главного архитектора имеются специалисты (архитекторы, художники) в количестве 2—3 человек, занятые решением текущих вопросов технической эстетики. Эти люди хорошо эрудированы, всегда в курсе последних достижений в области культуры производства, они в состоянии консультировать проектировщиков и цеховых работников, занятых разработкой планов НОТ.

Жаль, что на нашем комбинате нет ни одного специалиста по технической эстетике и делом по существу занимается дилетанты. Необходимо отметить, что мы отстаем не только в области практического решения задач технической эстетики, но и пропаганда у нас поставлена не на высоком уровне. Опять тот же дилетантизм и недостаток информации.

Пора от общих призывов за культуру производства переходить к агитации фактами, экономическими обоснованиями, а главное к практической деятельности.

На комбинате в этом направлении многое делается и не мало уже сделано, но все это пока в порядке «самодеятельности». Кстати сказать, на ряде Ленинградских предприятий в общественных бюро технической эстетики активно работают художники-любители. Настало время для создания на ММК профессионального ядра специалистов по технической эстетике. Их труд с лихвой себя окупит. Такое ядро должно быть создано при смотрителе зданий и сооружений, чтобы легче было увязывать проектные заметки с реальными возможностями их осуществления. Работа такой группы должна быть под неослабным контролем дирекции и общественности, дабы не превратил творческих работников по технической эстетике в простых оформителей или даже канцеляристов.

Г. САВАНИН,
нач. проектного отдела.

Магнитогорск — Кузнецк — Нижне-Тагильск

Итоги выполнения производственного плана за февраль 1966 года по Магнитогорскому, Кузнецкому и Нижне-Тагильскому металлургическим комбинатам (в процентах)

ММК		КМК		НТМК	
за м-ц с нач. года		за м-ц с нач. года		за м-ц с нач. года	
Чугун	100,3	101,7	98,6	Чугун	101,6
Сталь	100,5	100,4	96,8	Сталь	102,1
Прокат	100,2	100,15	100,8	Прокат	100,6
Кокс	100,2	102,9	100,0	Кокс	101,1
Руда	100,2	101,9	99,3	Руда	101,2
Агломерат	100,5	101,0	100,7	Агломерат	92,5
Огнеупоры	107,7	111,0	103,1	Огнеупоры	103,1

Итоги выполнения производственного плана за февраль 1966 года по цехам и агрегатам (в процентах)

ММК		КМК		НТМК	
Доменный цех	100,4	Мартеновский цех № 1	103,3	Доменный цех № 1	101,6
Мартеновский цех № 2	100,2	Мартеновский цех № 2	100,3	Мартеновский цех № 2	100,7
Мартеновский цех № 3	100,3	Обжимной цех	102,0	Копровый цех	105,9
Обжимной цех	97,9	Копровый цех	105,6	ЖДТ	101,2
Копровый цех	102,1	ЖДТ	101,2	Доменная печь № 1	100,6
ЖДТ	95,4	Доменная печь № 3	105,5	Доменная печь № 2	102,2
Доменная печь № 2	100,6	Мартеновская печь № 2	101,0	Мартеновская печь № 3	100,0
Доменная печь № 3	100,1	Мартеновская печь № 10	100,5	Мартеновская печь № 7	97,25
Доменная печь № 4	100,5	Мартеновская печь № 15	102,8	Мартеновская печь № 8	101,2
Доменная печь № 6	100,5	Блюминг № 2	97,5	Брюминг	100,4
Доменная печь № 7	100,3	Бригада 2 блюминга № 2	97,3	Бригада блюминга № 2	100,6
Мартеновская печь № 2	98,5	Среднелистовой стан	102,5	Листопрокатный цех	101,5
Мартеновская печь № 3	102,6	Стан «500»	98,0	Среднесортный цех	100,3
Мартеновская печь № 12	100,4				
Мартеновская печь № 13	104,9				
Мартеновская печь № 25	92,1				
Мартеновская печь № 23	101,2				

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАН

МАРКА «ДСС» — ИЗВЕСТНАЯ

Всюду, где требуется сталь, не поддающаяся коррозии и выдерживающая сверхвысокие нагрузки, противостоящая воздействию кислот и очень высоким температурам, успешно используется металл марки «ДСС». Это марка завода «Днепроспецсталь».

После XXII съезда партии на «Днепроспецстали» освоена выплавка почти ста новых марок сталей и сплавов. Его ис-

пользование в машиностроении и приборостроении примерно на пятнадцать-двадцать процентов сокращает расход проката.

По предложению сталевара Николая Буйного электрометаллурги решили ко дню открытия XXIII съезда КПСС выдать сверх плана 4.800 тонн стали и 1.300 тонн сортового проката.

И САМЫЕ ТВЕРДЫЕ СДАЮТСЯ

Со скоростью 4600 оборотов в минуту обрабатывает самые твердосплавные резы станок для алмазной доводки. Он поистине, как говорят, — мал да удал. На его шпинделе можно крепить одновременно два круга из синтетических алмазов диаметром от 150 до 200 миллиметров.

Этот малогабаритный, разборный станок несложно изготовить в обычных заводских условиях. Станна, электропривод и бак для охлаждающей жидкости — вот и все, что нужно для этого. А шлифовальные головки серийно выпускает Витебский завод заточных станков имени XXII съезда КПСС.

Экономичность новинки доказана на Московском инструментальном заводе, где был спроектирован и внедрен в производство первый образец. Производительность труда рабочих возросла в три раза, а срок службы резов увеличен вдвое.

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

ТАК МЫ ЖИВЕМ

БРИГАДА МОНТАЖНИКОВ цеха технологической диспетчеризации выехала в совхоз, чтобы установить антенну. Погода была прохладная, и, чтобы согреться, кто-то из рабочих по окончании монтажа предложил взять поллитровку. С молчаливого согласия мастера пятеро сбились в кружок возле бутылки.

— Шоферу пить нельзя, — обомлел мастер.

— Подумаешь, — возразил водитель. — Для меня сто грамм, что для слона дробина.

Самолюбие мастера было уязвлено и он сообщил об этом случае начальнику цеха. Стали разбираться. Узнали, что среди монтажников был рабочий, подавший заявление о приеме в партию. На следующий день к связисту подошли двое коммунистов.

— Мы тебе, Виктор, рекомендации давали, да, видно, поторопились. — Не достоин ты этого...

С тех пор прошло несколько лет. На днях партийная организация цеха будет голо-

совать за прием бригадира монтажников В. Воронова в свои ряды. Коммунисты т. Поварич и Кисель считают на сей раз, что Виктор обрздумился за это время.

ОН СТОЯЛ перед коммунистами цеха в явной растерянности. Ему задавали вопросы, Леонид отвечал, но путанно.

— Политически слабо подкован... — раздался голоса.

— Есть предложение подождать с приемом...

Проломов опустил голову — стыдно. Работал не хуже других, думал этого достаточно, газеты читал от случая к случаю.

— Есть предложение принять товарища Проломова кандидатом в члены партии и обязать его регулярно следить за политической жизнью в стране и за рубежом. Контроль за этим возложить на рекомендующих.

Проголосовали единогласно. Связист коммунистов не подвел: работать стал еще лучше, пошел в школу рабочей молодежи.

КАЖДОЕ СЛОВО из Владимира Мищука приходилось буквально вытягивать клещами. Когда он встал лицом к собранию, кто-то попросил его рассказать автобиографию.

— Ну, родился...

Молчание.

— Ну, работаю...

И опять молчание. Задумались коммунисты: будет ли полезен партии товарищ, который даже автобиографию рассказать не может. Решили — будет, а неумение говорить объяснили волнением.

Молодой коммунист работал в бригаде Владимира Рыбака: Зашел как-то у связистов разговор о школе. Узнал бригадир, что у Мищука всего шесть классов образования, пристал с вопросами: почему не учишься?

— Память у меня дырявая. Четыре раза пробовал в школу ходить, ничего не получалось.

— А ты не пускай лодку по течению, навстречу волне гребь.

— Так ведь трудно.

— Ничего, поможем.

Третий год ходит связист в школу, ребята избрали его членом комсомольского бюро и группкомсоргом участка. Теперь он не только биографию может рассказать, но и зажечь своих товарищей на хорошие дела.

СУДЬБА НЕ БЫЛА ласковой с Александрой Собоновой. Пьяница-муж частенько устраивал погромы в квартире. За очередной дебошсел на скамью подсудимых. Получил два года. Женщина брала дополнительный отпуск. Ездил, надеялась, что не все человеческое муж потерял. Хлопотала о его досрочном освобождении, но Собонов не поумнел. Пришлось разойтись. Понесла женщина свое сердце людям — на людях боль быстрее притупляется. Партийное бюро поручило ей читку газет на сменно-встречных. Частенько сама заходила в партбюро, а когда высказала

сокровенную мечту — стать коммунистом, воздержавшихся не было.

Невелик цех технологической диспетчеризации. У нас на учете состоит немногим более тридцати членов партии. Но авторитет у партийной организации высок. В прошлом году мы приняли в свои ряды девять лучших производственников, пять из них рекомендованы в партию комсомольской организацией.

Как правило, молодые коммунисты сразу же вовлекаются в активную общественную деятельность. Избран депутатом горсовета дежурный электромонтер Валентина Белякова, тон в профсоюзной работе задают председателем т. Гурьянова и ее заместитель т. Круглова, многие из молодых коммунистов активно участвуют в работе комсомольской организации.

Вот так мы и живем.

Н. КОЖЕВНИКОВА,
член партбюро цеха технологической диспетчеризации.

ПЕРЕД ЛИЦОМ ТОВАРИЩЕЙ

Наша первая бригада слябинга борется за право называться коллективом коммунистического труда. Мы достигли неплохих производственных показателей в работе, хорошо обстоит дело с качеством выпускаемой продукции. Плохо одно: хромает трудовая дисциплина. Это уже второй месяц мешает присвоению коллективу первого места в цехе...

Партгруппир Г. А. Рубан предложил провести открытое партийное собрание коммунистов нашей бригады. Вызвать всех нарушителей трудовой дисциплины и серьезно побеседовать с ними.

2 марта такое собрание состоялось. Прошло оно очень организованно, в духе непримиримости каждого к тем, кто мешает нормальной рабочей жизни коллектива и, главное, в духе настоящего товарищества...

По вине оператора первого поста т. Гроза произошла авария. Когда же устранили ее, он даже не соизволил принять участие. Старший оператор Ю. Ефимов резко критиковал его на собрании партгруппы за такое отношение к делу коллектива. Все присутствующие поддержали Ефимова. Припомнили т. Гроза и то, что он — редкий гость на сменно-встречных собраниях, припомнили и нечестность в чисто бытовых товарищеских взаимоотношениях. Одним словом, пришлось т. Гроза покраснеть перед лицом своего коллектива. Приняли решение побывать у него дома, побеседовать еще и с семьей.

Подручный сварщика нагревательных колодцев Василий Жарков. Молодой рабочий, хороший спортсмен, но... любит выпить лишнюю рюмку. Замечали не раз: по запаху от него спиртным на работе. Когда сварщик нагревательных колодцев В. Синицын горячо осудил его за это в своем выступлении, он даже несколько растерялся — не ожидал, видимо, что его товарищ будет так суров.

Конечно, трудно порой выслушивать правду в лицо. Горькой она порой бывает. Но всегда остается правдой. Понял это, Василий Жарков.

Научил коллектив машиниста крана В. Гусева хорошо работать. Помогли освоить в совершенстве профессию. И вот теперь он зазнался. А когда зазнается человек, считает себя выше других — это плохо, это очень плохо. Такому человеку нужна помощь. Именно поэтому пришлось В. Гусеву выслушивать в свой адрес суждения товарищей, слова упрека и дружеского совета. Дал В. Гусев обещание исправиться.

Много раз указывал бригадир газовойрубщиков т. Хуснутдинов рабочему по удалению поверхностных дефектов Г. Терентьеву на то, что он позорит своими поступками коллектив газовойрубщиков бригады: пьянствует, дома скандалит. Говорили ему об этом и товарищи по труду. Забывал Г. Терентьев на время о спиртном, а потом... Одним словом, надоело терпеливо воспитывать взрослого человека. За прогул дело передали в товарищеский суд.

Вызвали коммунисты Г. Терентьева на партийную группу. Потребовали не позорить коллектив. По этому же поводу принципиально поговорили и с газовойрубщиком Ю. Ваталовым.

... Два часа длилось это собрание коммунистов бригады. Главное, кажется, достигнуто. Поняли те, кто тянет бригаду назад, что не может так продолжаться в дальнейшем — товарищи по труду не простят им. Чувствуется, не просто для отговорки дали они перед лицом коллектива обещание изменить в корне свое поведение на производстве и в быту.

В. САВЕНКОВ,
старший бригадир адъютанта слябинга.

ВЕЛИКАЯ ПАРТИЯ КОММУНИСТОВ

На 1 января 1965 года в рядах КПСС насчитывалось 11 миллионов 758 тысяч 196 коммунистов, объединенных общностью идейных и организационных взглядов. После XXII съезда численный состав партии увеличился на 2042164 человека.

Одним из главных источников пополнения партийных рядов является Ленинский комсомол. С 1 октября 1961 года по 1 января 1965 года в кандидаты партии принято 1254 тысячи комсомольцев, что составляет более половины всех вступивших в КПСС за этот период.

Вместе с ростом партии изменяется и ее качественный состав. В настоящее время в составе КПСС 37,3 процента рабочих,

16,5 процента крестьян (колхозников), 46,2 процента служащих и всех остальных. Следовательно, большинство коммунистов (53,8 процента) являются рабочими и колхозниками. За последние три года их удельный вес в общем

ЦИФРЫ И ФАКТЫ

составе партии увеличился на полтора процента.

За годы, прошедшие после XXII съезда КПСС, изменился и состав членов КПСС по партийному стажу. Партийный стаж до 10 лет имеют 42,8 процента к общему числу коммунистов, от 10 до 30 лет — 51,3 и свыше 30 лет — 5,9 процента. Таким об-

разом, в КПСС увеличилось количество молодых коммунистов, а также членов партии с большим партийным стажем, что дает партийным организациям возможность обеспечивать правильное сочетание старых и молодых кадров при расстановке партийных сил.

Челябинская областная партийная организация объединяет 148253 члена и кандидата в члены партии. Только в 1965 году кандидатами в члены КПСС принято 7160 человек. В области имеется 3085 первичных партийных организаций, 19 городских комитетов партии, 7 городских райкомов КПСС (в Челябинске и Магнитогорске) и 18 сельских райкомов партии.

ПРОЧИТАВ ПРОЕКТ ДИРЕКТИВ

В проекте Директив XXIII съезда нашей партии намечены пути дальнейшего развития народного хозяйства на новое пятилетие. Цифры, характеризующие выпуск стали, чугуна, проката в 1970 г., много выше сегодняшних. Но они реальны. Реальны, потому что в основе их заложено дальнейшее повышение технического уровня производства, обеспечение дальнейшего роста производительности труда и снижение себестоимости продукции, совершенствование организации производства и управления, неустанная борьба за экономию и изыскание новых резервов, научная организация труда.

Что же предстоит сделать конкретно на нашем комбинате в ближайшие годы для того, чтобы выполнить этот грандиозный план пятилетки?

ПО ОБЕСПЕЧЕНИЮ ЖЕЛЕЗОРУДНЫМ СЫРЬЕМ

За последнее время несколько ухудшились технико-экономические показатели работы доменного цеха. Произошло это из-за применения в шихте сырых, неподготовленных руд и ухудшения качества агломерата. В агломерате увеличилось содержание мелочи, вызванное необходимостью покрыть образовавшийся дефицит в рудном сырье за счет агломерата.

В последующие годы в агломерационную шихту будут расходоваться тонкие концентраты до-

Что предстоит

14—15 процентов. Дефицит в рудном сырье должен покрываться поставкой окатышей и агломерата Соколовско-Сарбайским горно-обогатительным комбинатом (ССГОК).

Мартеновское производство уже сейчас не обеспечивается жусковой рудой и будет снабжаться поэтому мартеновским агломератом.

Для приема руды и окатышей с ССГОК предусмотрено строительство механизированного склада.

На аглофабриках намечены мероприятия по улучшению качества агломерата путем улучшения спекания (подача в шихту извести, подогрев воздуха, устройство дополнительных средств по рассеву).

Для обеспечения потребности в нерудных ископаемых необходимо закончить строительство доломито-обжигового завода, осуществить реконструкцию существующих шахтных печей с частичным переводом их на производство извести.

ПО ПРОИЗВОДСТВУ ЧУГУНА

Основное направление технического развития доменного производства на нашем комбинате — дальнейшее улучшение качества сырых материалов. Для этого необходимо идти по пути более глубокого обогащения руд, применения в доменной плавке подготовленного сырья в виде окатышей ССГОК и агломерата, отсеянного от мелочей, равномерного по химическому составу.

В области интенсификации доменного процесса необходимо

обогащать дутье кислородом, повышать температуру горячего дутья до 1200 градусов и повышать давление газа под коленниками.

Наращивание выплавки чугуна будет производиться также за счет ввода в эксплуатацию доменной печи № 10. К пуску новой доменной печи должны быть построены постоянные механизированные склады для приема и ускорения окатышей и концентрата, две разливочные машины, шлакоперерабатывающие предприятия.

ПО ПРОИЗВОДСТВУ СТАЛИ

Для дальнейшего увеличения производства стали в первом мартеновском цехе предусматривается комплексное внедрение кислорода; в мартеновских цехах № 2 и № 3 будет произведена реконструкция печей на одноканальные с соответствующей заменой оборудования. Предусмотрено также строительство второго миксера в третьем мартеновском цехе. Во всех мартеновских цехах усложняется сортимент стали: увеличится выплавка стали низкосернистых марок и низкосернистого металла для производства холоднокатаного листа.

Производство стали во многом зависит от четкого обеспечения шихтовыми материалами. И, надо отметить, что обеспечение это у нас оставляет желать лучшего. Мартеновские цехи уже длительное время обеспечивают известью только на 80 процентов потребности. При этом качество извести очень низкое. Большую нужду испытывают также сталел-

ВСЕ В НАШИХ СИЛАХ

БЕРЕМ НА СЕБЯ...

На днях коммунисты парокислородного производства обсудили проект Директив XXIII съезда КПСС. Собранные с большим удовлетворением отметили, что предсезонские социалистические обязательства трудящиеся производства в полтора-два раза перевыполнили по всем показателям. В оставшиеся до съезда дни коммунисты парокислородного производства дали слово выработать дополнительно к плану 150 тысяч кубометров технического и 10 тысяч кубометров технологического кислорода, произвести за это время полторы тысячи мегакалорий пара.

В прениях по докладу, который сделал начальник производства т. Таерской, выступило восемь человек. Коммунисты единодушно одобрили проект Директив и высказали несколько ценных предложений. Начальник компрессорно-мазутного цеха т. Ильин, например, остановился на проблеме использования вторичных ресурсов. Он предложил построить и освоить новый турбокомпрессор для увеличения производства сжатого воздуха.

На необходимость форсированного строительства электрофильтров указал в своем выступлении заместитель начальника парокотельного цеха т. Аладов. Он отметил, что на 13-й мартеновской печи многое сделано на сооружении электрофильтра, но в последнее время здесь почему-то работы не ведутся.

Электрик цеха т. Кудрячев призвал коммунистов усилить рационализаторскую работу.

Обсуждение проекта Директив в парокислородном производстве прошло под девизом «сегодня работать лучше, чем вчера». Мнение коммунистов наиболее полно выразил газосварщик т. Моисеенко, который сказал:

— Я уверен в том, что пятилетка будет выполнена еще лучше, чем семилетка.

Прочитав проект Директив

Над проектом Директив XXIII съезда партии по новому пятилетнему плану развития народного хозяйства страны сегодня много думают, размышляют, спорят. Мы, прокатчики, тоже не стоим в стороне. Как и весь народ с огромным вниманием и интересом знакомимся с этим важным партийным документом.

Великое дело экономки. Если каждый человек будет стараться сэкономить металл, сырье, электроэнергию, рабочее время — соберечь народные деньги, немалую долю можно внести в копилку государства. Вот над тем, как добиться этого в своем цехе, бригаде и думает сейчас каждый организатор производства.

Как мы мыслим содействовать успеху нового пятилетнего плана? Прежде всего начнем с качества выпускаемой нами продукции, с разумного использования резервов и, наконец, с энтузиазма, рачительности наших рабочих.

В настоящее время трехклетевой прокатный стан работает не на полную мощность, не на максимальной скорости, потому что передок мы еще «задыкаем» от недостатка металла, который нам поставляет ЛПЦ № 1. А в связи с этим простаивает стан и агрегаты других переделов. В результате увеличения простоев снижается

производительность. По той же самой причине седьмой агрегат резки работает только в одну смену. Бесперебойное снабжение металлом трехклетьевого стана, его максимальная загруженность — это я считаю одним из неиспользованных резервов.

В проекте Директив XXIII съезда сказано о необходимости внедрения в производство высокоэффективных, технически усовершенствованных машин. Долгое время на одном из агрегатов резки не было «длины». Начальник смены И. Поляков совместно с другими инженерами и конструкторами цеха вплотную занялся этим важным вопросом. Его поиски увенчались успехом. Сейчас агрегат может резать холоднокатаный металл с требуемым допуском. В результате внедрения этого новшества, металл после дроссировки сразу же идет на отрезку. В то время, как раньше его нужно было еще подрезать на ножницах до соответствующего размера. Этим мы добились значительной экономии холоднокатаного металла и высвобождения рабочей силы.

Все теснее союз экономистов и инженеров-конструкторов. От их зоркого глаза не ускользнет ни один агрегат или механизм, тающий в себе скрытый резерв повышения производительности. Но прежде чем идти на любую реконструкцию, подсчитывали: во сколько обойдется внедренное

новшество. И если видели, что это даст несомненную экономию, мы, не откладывая, приступаем к делу.

Вот, например, на седьмом агрегате резки мы думаем сделать небольшую реконструкцию. Внедрение этого предложения дает возможность сортировать металл в потоке, значительно увеличит количество точного холоднокатаного листа. Если сейчас в каждой смене на сортировке работает по пятнадцать человек, «перелопачивающих» металл после порезки на агрегатах, то после усовершенствования сортировать будет в основном агрегат. Результат: высвобождение нескольких рабочих рук, повышение качества расклеванного листа, уменьшение крановых перевозок. Сейчас полным ходом ведется подготовка к реконструкции: делаются кассеты для ровной укладки холоднокатаного листа.

У наших прокатчиков огромные планы и замыслы на новую пятилетку. Думаем реконструировать трехклетевой стан. Усовершенствован размотчик и мотайку, можно будет катать сварные рулоны весом 14 тонн, то есть в два раза больше, чем мы сейчас катем. В итоге сократятся простои, уменьшится применение ручного труда, значительно улучшится качество выпускаемой продукции. Меньше металла будет уходить

в некондицию, так как при теперешнем производстве прокатки приходится обрезать четыре конца двух рулонов из-за «разнотолщинности». При введении и использовании нового оборудования будут обрезаться только два конца. В результате производительность стана увеличится в 1,5 раза.

Практика показывает, что если заняться поисками неиспользованных резервов, непременно можно отыскать их и разумно использовать. Все зависит от нас, работников цеха, все в наших силах.

С каждым годом на агрегатах ЛПЦ № 2 увеличивается число инженеров, техников, высококвалифицированных рабочих. Только во второй бригаде на трехклетевом прокатном стане, где работает в основном молодежь, один вальцовщик уже имеет высшее и техническое образование, другие учатся в институтах, техникумах и школах мастеров. Точно такое же положение с учебной и на других участках прокатного отделения.

Вступая в новую пятилетку, мы приложим все усилия для выполнения поставленных перед нами задач. Я еще раз подчеркиваю: все в наших силах.

К. ДЕМЕНТЬЕВ,
мастер прокатного отделения
ЛПЦ № 2.

ОКАТЫШИ? ЭТО ВЫГОДНО

Давайте возьмем две доменных печи. Допустим, одна из них работает на агломерате, другая — на окатышах. Содержание железа в шихте одинаковое. Казалось бы и показатели должны быть одинаковыми. Но практика говорит о другом: домна, работающая на окатышах, имеет производительность на 12 процентов выше, чем та, которая «питается» агломератом. Далее, при работе с окатышами на 10 процентов сокращается

расход кокса, значительно снижается себестоимость чугуна и в два раза снижается вынос колошниковой пыли.

На такой печи повышение содержания железа в окатышах на 20 процентов приводит к увеличению производительности домны на 55 процентов и к снижению расхода кокса с 550 до 300 килограммов на тонну чугуна. При этом себестоимость чугуна снижается на 10 процентов, учиты-

вая амортизационные расходы на производство окатышей. Высокая стоимость производства богатых железом окатышей компенсируется низким расходом кокса и увеличенной производительностью доменной печи.

Применение окатышей обеспечивает наименьший расход средств на производство чугуна. С точки зрения экономики производства металла следует стремиться к более широкому использованию окатышей в доменной шихте. С улучшением подготовки шихты не только увеличивается производительность доменной печи, но и снижаются затраты на выплавку одной тонны чугуна.

Чем объясняется такое явление. Дело в том, что окатыши имеют обтекаемую форму, они создают меньшее сопротивление для восстановления газов, которые равномерно распределяются по всему объему доменной печи. У окатышей насыпной вес на 33 процента больше, чем у агломерата, поэтому лучше использует-

ся полезный объем доменной печи. Благодаря своей высокой прочности окатыши почти не имеют мелочи, они обладают высокой степенью сыпучести, что исключает зависание шихты и образование настывей, обеспечивает ровный ход доменной печи, быстрый сход материалов и интенсивный процесс плавки.

Согласно проекту Директив XXIII съезда КПСС металлургии страны должны в текущей пятилетке произвести 94—97 миллионов тонн чугуна. Цифры эти реальные, нет сомнения в том, что металлургия справится со стоящими перед ней задачами. Но следует сказать о том, что экономически выгоднее строить не новые доменные печи, а фабрики по производству окатышей.

На сегодняшних мощностях доменных печей страны применение окатышей с высоким содержанием железа даст возможность металлургам успешно выполнить пятилетний план по производству чугуна.

П. БОГАЧЕВ,
старший инженер отдела технической информации.

сделать нам

плавильщики и в обожженном доломите. Причина одна — недостаток мощности по производству извести и доломита. Отсюда вывод: необходимо быстрее закончить строительство доломито-обжигового завода и часть вагранок перевести на обжиг извести.

Из-за плохой подготовки металлургов мартеновские печи теряют большое количество времени на завалке шихты. Для устранения этих потерь необходимо продолжить развитие копрового цеха — установить дополнительно еще два пакетир-пресса Б-101, гильотины ножницы мощностью 1000 тонн в комплексе каждого пресса и выполнить ряд других мероприятий.

Для улучшения организации уборки шлака во всех мартеновских цехах предусматривается переход на использование шлаковых чаш емкостью 16 кубических метров, расширить сети железнодорожных путей для транспортировки шлаковых чаш в копровый цех, закончить строительство шлакового двора № 2 (второй очереди) и построить третий шлаковый двор.

Для обеспечения повышенной стойкости мартеновских печей необходимо в ближайшее время освоить на заводе «Магнезит» производство высокоогнеупорных материалов, особое внимание уделять производству высокостойкого сводового кирпича.

ПО ПРОИЗВОДСТВУ ПРОКАТА

Основными направлениями дальнейшего развития прокатного производства являются комплексная механизация и автоматизация

работ по отделке заготовки и готового сорта; внедрение машин огневой и фрезерной зачистки заготовок; создание и внедрение машин и приборов по дефектации, отделке и упаковке готовой продукции в потоке станом; дальнейшее улучшение качества сортового проката и его геометрических размеров за счет улучшения качества поверхности слитков, увеличения мощности нагревательных средств, улучшения качества подготовки заготовки, внедрения чистовых клетей сортовых станов повышенной жесткости с подшипниками жидкостного трения и арматуры качения; дальнейшее освоение и расширение производства облегченных экономических профилей проката и в первую очередь катанки и мелкого сорта, а также выпуск проката из низколегированных марок стали.

Учитывая предстоящий ввод в эксплуатацию стана холодной прокатки «2500», необходимо слябинг и стан «2500» горячей прокатки готовить к этому времени на полную проектную мощность. Для этого нужно закончить строительство нагревательных колодцев на слябинге, увеличить число ячеек до 22 групп. Необходимо закончить также все работы по увеличению подачи воды на стан «2500» горячей прокатки для охлаждения валков и полосы, завершить сооружение шламоотстойной станции для перекачки окислительных вод от станом «2500» и слябинга.

С окончанием строительства второй очереди и освоения мощности цеха холодной прокатки № 5, а также реконструкции ли-

стопроектного цеха № 2 будут созданы условия, обеспечивающие увеличение производства холоднокатаного листа. В сортаменте стана «2500» горячей прокатки увеличится удельный вес листа из спокойных, кипящих и низколегированных марок стали с гарантированными свойствами. Увеличится выпуск термически обработанного листа.

Прокатные цехи являются завершающим этапом производства комбината, они выпускают готовую продукцию для использования ее в народном хозяйстве и на международном рынке. Поэтому на них ложится вся ответственность за качество прокатного металла, за его товарный вид, за упаковку. Отрасли народного хозяйства, потребляющие металл, все настойчивее требуют улучшения качества стали, расширения сортамента проката, повышения физических, химических и механических свойств металла. Требования долговечности и надежности изделий и сооружений из металла растут с каждым днем.

Коллектив трудящихся нашего комбината, как и все коллективы заводов нашей страны, акцентировал во всенародное соревнование за улучшение качества производимой продукции и взял обязательства в ближайшие 3—4 года поднять его до уровня лучших мировых стандартов.

Нет сомнения в том, что задачи, намеченные в проекте Директив, будут выполнены металлургами нашего комбината. Залог этому — успешное завершение семилетнего плана, все ярче разгорающееся соревнование в честь предстоящего съезда партии.

И. ДИКШТЕЙН,
начальник технического отдела.

РЕДАКЦИИ ОТВЕТИЛИ

Дело за строителями

«Наша горница с погодой не спорится», под таким заголовком в газете «Магнитогорский металл» за 28 января текущего года была опубликована статья нашего корреспондента. В ней рассказывалось о том, в каких условиях находятся работники отдела технического оборудования. В помещениях секторов отдела очень низкая температура, люди работают, не снимая пальто. В отопительные трубы теплый пар не поступает.

Вот что отвечает по этому поводу главный энергетик комбината т. Маньков:

«Отопление помещений отдела технического оборудования производится от бойлерной, расположенной на территории отдела оборудования и обслуживается работниками строительного управления УКСа.

Для подогрева воды и бойлерной, которая идет для отопления помещений и мытья людей в душевой, подведен пар от паропро-

вода блока топочных цехов. Давления и количество пара достаточно для подогрева воды в бойлерной до нужной температуры.

Однако основное количество пара, подаваемого к бойлерной, расходуется строительным управлением УКСа для изготовления железобетонных балок и сушки лесоматериалов. По этой причине пара для нагрева воды до нужной температуры недостаточно.

Для увеличения количества и давления пара, подаваемого к бойлерную ОТО УКСа в 1964, а затем 1965 году, планировалось ввести в работу котлы-утилизаторы за нагревательными печами стана «1450» ЛПЦ № 1. Пуск котлов-утилизаторов даст возможность ликвидировать недостаток пара на блоке топочных цехов, а также улучшит отопление здания ЛПЦ № 1.

Необходимо УКСу ММК и тресту «Магнитострой» ускорить пуск котлов-утилизаторов».

ВЕСНЕ ДОРОГУ

В городе уже по-весеннему пригревает солнышко. Но зима еще дает о себе знать. Вот почему не удивительно было видеть в минувший выходной день проносившиеся по улицам правобережной части города санные повозки с детворой. Выглядели они по-праздничному. Запряженные тройками, звеня бубенцами — украшенные алыми лентами — эти веселые «зимние поезда» были приметой большого праздника проводов русской зимы и встречи весны, который состоялся в правобережной части нашего города.

С утра тысячи магнитогорцев заполнили Советскую площадь, пришли на проспекты имени Ленина и Металлургов, чтобы принять участие в веселом празднике. Аедяные горки, забавные аттракционы, музыка оркестров, выступления самодеятельных артистов — все это было на празднике. И, конечно же, — традиционные «торговые ряды», где шла бойкая продажа блинов и бубликов, всевозможных сладостей, горячего чая. А для женщин в честь их большого праздника был предложен богатый выбор подарков и сувениров, которые охотно приобретали мужчины и здесь же дарили своим близким.

... До вечера продолжалось интересное массовое гуляние. Магнитогорцы приветствовали приход весны в наш город.



КАК МАМА.

Фотоэтид Т. Акуньянова.

ВРУЧАЮТСЯ ПУТЕВКИ В РАБОЧУЮ ЖИЗНЬ

4 марта в 3 часа дня в красном уголке ремонтно-строительного цеха раздались стройные звуки духового оркестра — открылось торжественное собрание трудящихся, посвященное вручению трудовых паспортов подросткам. 46 «именинников» получили в этот день путевки в рабочую жизнь.

Напутственное слово сказали председатель цехового комитета Григорий Трофимович Насекин, начальник цеха Сергей Александрович Красильников. О комсомольских делах молодых рабочих с воодушевлением рассказал

присутствующим заместителем секретаря цеховой организации Валерий Линков.

Вместе с молодыми рабочими в зале сидели и их родители. Всем им накануне торжества были разосланы специальные приглашения.

Надо отметить хорошую организацию этого важного собрания в жизни юношей, которые первый год работают в ремонтно-строительном цехе. Партийные и профсоюзные руководители позаботились своевременно об оформлении

его — о том, чтобы оно оставило след в душе молодых. Ведь как приятно получить трудовой паспорт на глазах своих родителей, рабочего коллектива из рук начальника цеха под торжественные звуки оркестра! Именно в эту минуту и подумал каждый из юношей о том, как он будет своим трудом, своими делами оправдывать доверие старших товарищей. Это несомненно...

А после торжественной части молодежь устроила танцы. Хорошо играл духовой оркестр подшефной школы № 6, приглашенный рабочими на этот своеобразный праздник!

ПО ВСЕЙ СТРОГОСТИ ЗАКОНА

В нашей газете уже писали о том, что водитель автопогрузчика куста мартина Ларионов, находясь на стационарном лечении в больнице МСЧ ММК, совершил позорный хулиганский поступок: избил заведующую терапевтическим отделением т. Лемберскую и врача т. Горскову. Недавно в заводской поликлинике состоялась выездная сессия народного суда по делу Ларионова.

С возмущением и гневом выступил работник комбината т. Доминов: «Как мог человек, которого медицинские работники вынесли с поля боя во время войны, которые спасли ему жизнь, поднять руку на святая святых — врачей?!»

Я случайно оказался очевидцем всего того, что произошло в ординаторской терапевтического отделения. Нет

слов, чтобы выразить свое возмущение. То что я увидел, прибежав на крик, было ужасно. Окровавленная, перепуганная женщина-врач, которая только что выслушивала больного Ларионова, сидела на стуле. Ларионов ударил ее два раза стулом по голове. Затем начал швырять в нее все, что попало под руки. Части от разбитого стула, тяжелую чернильницу... И кто знает, чем бы все это кончилось, не успей я выхватить у хулигана ножку от стула, которую он занес прямо над головой т. Лемберской...»

Выступившие на суде медсестра т. Гончарова, резчик т. Слесаренко, машинист ЦПС т. Горман и другие очевидцы грязного, злого хулиганского поступка Ларионова с чувством глубокого возмущения просили суд нака-

зать хулигана по всей строгости советских законов.

Дружными аплодисментами присутствующие в зале встретили выступление народного обвинителя т. Верховского, который говорил о благородной, гуманной профессии врачей.

В любую погоду, в любое время дня и ночи врач идет по зову больного. С любовью и уважением, с чувством глубокой благодарности к медицинскому работнику относятся люди. Ведь врач всегда рядом с человеком, от самого его рождения до последнего вздоха. Работник медицины пойдет в бурю, чтобы спасти больного, отдаст свою кровь и тут же сделает ему операцию. Самая огромная радость для врача выздоровление больного.

И вот на такого человека, стоящего на страже здоровья

и жизни людей, злостный преступник умышленно поднял руку.

Тов. Лемберская получила сотрясение мозга, с потерей трудоспособности на 10 дней. Врач т. Горскова, пытавшаяся предотвратить преступление, получила перелом одного из пальцев, с потерей трудоспособности на 35 дней.

Подсудимый Ларионов признал себя полностью виновным.

Решением народного суда он осужден на пять лет лишения свободы.

И поделом.
Т. ДМИТРИЕНКО.

ТЕЛЕВИДЕНИЕ

ПЯТНИЦА, 11 марта
19.00 — новости, 19.05 — комментарии по международным вопросам, 19.20 — киножурнал, 19.30 — концерт сибайских студентов (для татаро-башкирского населения), 20.00 — художественный фильм «Братья Рико»

СУББОТА, 12 марта
19.00 — информационная программа творческого объединения «Орбита»

ЕСТЬ ТАКОЙ ОБЫЧАЙ

человеку царствовать. Когда же подойдет срок к концу, слуги подносят своему предводителю чашу с ядом... В момент погребения останков бывшего вождя комбраи ведут к морю нового кандидата.

ОПРЕДЕЛЯЕТ РАССТОЯНИЕ... ПЕТУХ

Туземцам, заселявшим когда-то Кубу, мерой расстояния служил предел слышимости

петушиного «кукареку» в ясную погоду. В зависимости от характера местности (равнинная, гористая и т. д.) одно «кукареку» равнялось 500—10000 метрам.

А в некоторых областях Германии вплоть до конца прошлого века сохранялся такой смешной обычай: расстояние между пунктами определяется количеством трубок, выкуренных в пути.

В честь наших женщин

Шестого марта в правобережном Дворце культуры металлургов состоялся вечер, посвященный Международному женскому дню восьмого марта. Под дружные аплодисменты собравшихся в президиум прошли лучшие работницы комбината.

На этом торжественном вечере присутствовали главный инженер комбината т. Филатов, секретарь парткома т. Пивоваров, заместитель председателя профкома комбината т. Неверов, Герой Социалистического Труда т. Федяев, Герой Советского Союза т. Кравец, член Левобережного райкома партии т. Драпено. Они от всей души поздравили женщин с праздником.

Творец и художник, полная хозяйка государства — женщина уверенно и гордо идет по жизни. Во всех отраслях народного хозяйства, в магазинах, школах, больницах, на почте — везде работает советская женщина.

Около одной трети всех работников комбината — женщины. Вот для них — тружениц, подруг, матерей и состоялся общекомбинатский вечер «Вам, труженицы России».

После торжественной части художественная самодеятельность правобережного Дворца культуры металлургов дала большой праздничный концерт.

К. ПУНЬКАЕВ,
директор правобережного Дворца культуры.

Объявление

Управление охраны общественного порядка Челябинского обл. исполкома производит набор в Елабужскую школу милиции и другие учебные заведения МООН РСФСР.

Школы готовят специалистов со средним юридическим образованием для работы в органах МООН. После окончания учебного заведения присваивается офицерское звание и выдается диплом юриста. Срок обучения 2 года.

Принимаются лица в возрасте до 30 лет, имеющие среднее образование, отслужившие срочную службу в Советской Армии, годные по состоянию здоровья.

Поступающие на учебу сдают экзамены по русскому языку (сочинение) и литературе, по истории СССР в объеме средней школы.

Зачисленные на учебу, обеспечиваются стипендией в размере 40 рублей в месяц, бесплатным питанием, общежитием и обмундированием.

Принем заявления до 1.V-66 г. Обратиться в отдел кадров управления милиции г. Магнитогорска. Телефон № 3-15-74.

В РЕДАКЦИЮ ГАЗЕТЫ «МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ»

Приносим глубокую благодарность коллективу Гипромеца, выразившему соболезнование по поводу утраты нашей любимой Корневой Анны Николаевны.

Родственники Корневой.

Редактор В. М. ШУРАЕВ.

ЖИЗНЬ ПРАВИТЕЛЯ В ЕГО РУКЕ

Кандидат в вожди одного из племен в Бразилии сам определяет день собственной кончины. Комбраи, старейшины племени, ведут его на берег моря, завязывают ему глаза, после чего тот должен взять одной рукой горсть крупнозернистой морской гальки. Сколько камешков удастся захватить, столько и предостит