

ДО  
СЪЕЗДА  
ОСТАЛОСЬ

9

ДНЕЙ

Если в дело душу вложить,

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

Хорошо трудится коллектив тринадцатой мартеновской печи. Инициаторы массового похода за экономию имеют на своем счету более тысячи тонн сверхпланового металла.

НА СНИМКЕ: сталевар тринадцатой печи Иван Сорokin. Фото Н. Нестеренко.

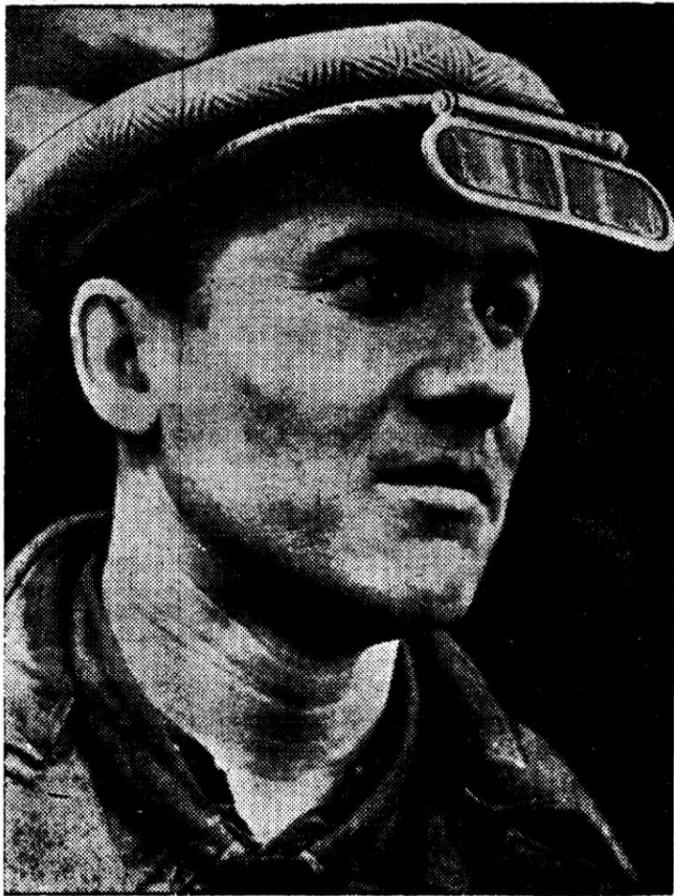


Орган парткома, профкома и заводоуправления Магнитогорского ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината

№ 33 (4156)  
Год издания 27-й

ВОСКРЕСЕНЬЕ, 20 марта 1966 года

Цена 1 коп.



### КОНТАКТНИКИ НЕ ПОДВЕДУТ

В сложных условиях трудятся электромонтеры по ремонту и переноске контактных сетей в отвалах и забоях рудники горы Магнитной. За 18 дней этого месяца они перенесли на полтора километра сетей больше, чем предусматривалось планом.

Высокопроизводительно трудится бригада, возглавляемая Василием Павловичем Котовым, где электромонтеры Кирилл Егорович Давыдов, Михаил Иванович Осипов, Николай Семёнович Демьян и другие.

Р. КОРОБОВЦЕВА.

### МЕТАЛЛУРГИ XXIII СЪЕЗДУ

В честь предстоящего XXIII съезда КПСС многотысячный коллектив нашего комбината включился в социалистическое соревнование за достойную встречу этого знаменательного события. В пунктах обязательства было записано: до открытия съезда выдать тысячи тонн чугуна, стали, проката, повысить уровень рентабельности производства за счет снижения потерь от брака, уменьшения выхода вторых сортов, за счет снижения непроизводительных расходов.

В обязательствах уделялось внимание освоению производственных мощностей цеха изложниц и четвертой аглофабрики.

За счет внедрения новой техники, передовой технологии, автоматизации и механизации производственных процессов и научной организации труда уровень производительности труда должен был возрасти против плана на один процент.

Коллектив комбината со дня принятия обязательств до открытия съезда должен был реализовать товарной продукции на сотни тысяч рублей больше, чем предусматривалось планом.

Как же обстоят дела на сегодняшний день? Если посмотреть на результаты проделанной работы, то можно с уверенностью сказать: обязательства выполняются успешно. За этот период чугуна выплавлено почти в два раза больше, чем было записано в обязательствах.

Хорошо поработали и сталеплавильщики. Они выдали металла на 16 тысяч тонн больше, чем обещали. Выполнены обязательства и по реализации товарной продукции.

Металлурги пока не справились с обязательствами по тем пунктам, где говорилось о повышении рентабельности. Видимо, не все меры были приняты к снижению потерь от брака, к уменьшению выхода вторых сортов и к снижению непроизводительных расходов.

Следует заметить, что в проекте Директив XXIII съезда как раз повышению рентабельности производств уделяется огромное внимание, и выполнение этого требования явилось бы хорошим подарком съезду нашей партии.

Значительно перевыполнены обязательства по повышению производительности труда за счет внедрения новой техники, передовой технологии, автоматизации и механизации производственных процессов.

Кроме того, в обязательствах было записано: «провести различные формы экономической учебы (семинары, курсы, лекции) среди инженеров и техников, работников экономических служб и рабочих ведущих профессий». Обязательство по этому пункту выполнено.

Совсем немного осталось до того дня, когда начнет свою работу XXIII съезд нашей партии. За оставшиеся дни металлурги Магнитки еще порадуют Родину трудовыми подарками.

### Производительность увеличилась

В четвертом листопрокатном цехе восьмирядные керамические рекуператоры нагревательных колодцев не отвечают тем требованиям, которые предъявляются им сегодня. В процессе эксплуатации верхний ряд трубок и перекрытие их интенсивно зашлаковываются, оплавляются, и через 12—18 месяцев рекуператор требует замены. Частый выход из строя рекуператора снижает производительность нагревательных колодцев и увеличивает расходы средств на ремонты этих колодцев.

Немало пришлось поработать над тем, чтобы увеличить срок службы рекуператоров. В целях увеличения их стойкости работники цеха А. Ф. Дмитриев, Н. П. Лаушкин, Р. А. Зайцев, Б. Д. Сычков, А. А. Карпов и Н. И. Надягов предложили заменить восьмирядный рекуператор на семирядный. По их мнению это должно было улучшить условия работы рекуператора по температурным и механическим воздействиям. Вместо верхнего ряда рационализаторы

предложили на шамотное перекрытие установить два ряда решетки из dinasового кирпича или нанести слой массы ПХМ толщиной 50 миллиметров, тем самым увеличить огнеупорность и стойкость верхнего перекрытия. Также они предложили понизить воздушный сборный канал, за счет этого увеличить толщину

перевала, увеличить его стойкость и уменьшить проход шлама в воздушный канал и рекуператор.

Предложения рационализаторов оправдались. Семирядный рекуператор оказался более стойким. Его срок службы увеличился в полтора раза. Благодаря этому возросла производительность нагревательных колодцев и получен экономический эффект в сумме около 225 тысяч рублей в год.

В. САФРОНОВ.

### Прокат сверх плана

Считанные дни остались до XXIII съезда нашей партии. Все коллективы цехов и участков комбината стремятся выполнить и перевыполнить месячный план.

Только металлурги первого листопрокатного цеха за 18 дней марта выдали сверх месячного плана свыше тысячи тонн горячего проката.

С большим подъемом и энтузиазмом трудится коллектив первой бригады, где начальником смены Георгий Николаевич Лоскутов, а мастером производства Иван Васильевич Бобылев. На счету первой бригады — тысяча тонн сверхпланового проката.

Хорошо работают третья и четвертая бригады первого листопрокатного цеха. 400 тонн сверх плана — таков вклад каждого из этих коллективов на сегодняшний день.

ду пример. В компрессорной № 6 рядом с пусковой аппаратурой компрессоров установлен тепловой щит, что противоречит условиям труда по технике безопасности. Об этом знает т. Пиотровский. Щит установлен еще в 1959 году. Он мешает нормальной эксплуатации пусковой аппаратуры, обслуживающий персонал подвергается опасности. А ведь щит при желании можно было давно перенести в другое место.

Ф. ОБОРИН.

### Формальность нетерпима

Гарантия нормальных условий труда — первейшее требование социалистического производства. Без соблюдения правил по технике безопасности не может быть и речи о допуске к работе исполнителей. Так оно у нас и делается. Но в некоторых случаях это важное дело становится формальностью.

Начальник цеха КИП и автоматики т. Пиотровский из

дал распоряжение по цеху № 58 от 10 марта, в котором возлагает на старших электрослесарей ответственность за оборудование на объектах. Это еще раз показывает то, что в деле по технике безопасности существует деловой порядок, но, к сожалению, иногда только на бумаге. Записи в книгах по технике безопасности ведутся аккуратно, а недостатки так и не устраняются. Приве-

МНОГОЕ МОЖНО ДОСТИГНУТЬ

ДО  
СЪЕЗДА  
ОСТАЛОСЬ

9

ДНЕЙ

# Агитацию — на передний край

До недавнего времени в работе партийной организации консохимического производства с агитаторами имелись значительные недостатки, на которые указывал нам заводской партийный комитет. В частности, уровень подготовки агитаторов, прантина их подбора и расстановки, формы и методы их деятельности, организация учебы не отвечали требованиям сегодняшнего дня. С этим нельзя было не согласиться. Больше того, я считаю, что это касается не только консохимического производства, но и агитколлективов других цехов комбината.

Как-то так уже сложилось, что партийные организации все внимание сосредоточивают на партийной учебе, а заботы об агитации остаются на втором плане. В отличие от пропаганды, где у нас существует система методических советов и кабинетов, семинаров и консультаций, методиче-

ское обслуживание агитаторов совсем еще не налажено. А ведь агитаторов у нас гораздо больше, чем пропагандистов, да и по своей подготовке они острее нуждаются в помощи. Надо отдавать себе отчет в том, что мы лишь тогда сумеем придать агитации целеустремленный, действенный характер, когда глубоко разработаем принципы ее организации и построения, создадим систему подготовки и переподготовки агитаторов, определим методику.

Партийное бюро консохимического производства обсудило со своим активом вопрос улучшения агитационной работы в коллективе. Пришли к единому мнению: пути и методы агитационной работы необходимо перестроить. Как мыслится организация ее? Мы считаем, что в каждой

бригаде нужно иметь 4 агитаторов, но их работу строго дифференцировать. Как именно?

Политический информатор. Обязан следить за положением дел внутри страны по газетам, журналам, радиопередачам, ориенти-

## НОВОЕ В РАБОТЕ АГИТАТОРОВ

руясь на передовые статьи «Правды». Один раз в неделю должен делать обзоры на тему: «Страна, город, комбинат, цех за неделю».

Агитатор-международник. В его обязанности вменяется постоянно находиться в курсе всех событий на мировой арене, делать в своем

коллективе периодические обзоры.

Агитатор по производственным вопросам. Он должен знакомить коллектив с насущными производственными проблемами применительно к конкретным цеховым условиям. Лучше всего это дело поручить мастеру или начальнику смены.

Ответственный за ведение индивидуальной воспитательной работы. Ему надлежит особенно большое внимание уделять принимаемым на производство молодым рабочим и, так называемым, «трудным» членам коллектива. С результатами своей работы он обязан регулярно знакомить всю бригаду, вовлекать всех трудящихся в это трудное, но почетное дело.

Разработав такую организацию агитационной деятельности, партийное бюро решило вынести ее на обсуждение общего собрания коммунистов цеха. В процессе подготовки собрания отдельные передовые наши мастера тт. Скоркин и Мельников опробовали предложенный вариант, если можно так выразиться, специализации агитаторов. Результаты хорошие. Один только пример. Машинист крана т. Соронин подготовил и провел обзор на тему «Доминиканская республика». И, надо сказать, что даже признанные эрудиты слушали очень вни-

мательно и многое почерпнули из его беседы...

Партийное собрание состоялось в прошлом месяце. Коммунисты одобрили предложение бюро. В выступлениях было особенно указано на необходимость улучшения индивидуальной воспитательной работы в коллективе. Собрание приняло решение: новую организацию агитационной работы — в жизнь!

С решением собрания были ознакомлены все мастера и начальники смен. В настоящее время в каждой бригаде закончилась подборка и утверждение агитаторов. 10—11 марта мы уже провели первый семинар с агитаторами. В проведении семинара большую помощь оказал партком комбината.

...Думается, такая организация агитационной работы оправдает себя, даст положительные результаты. Но, должен заметить: все, что мы сделали в этой области, — это только начало, поиск.

Хотелось бы, чтобы коммунисты других цехов высказали на страницах нашей газеты свои мнения, советы, замечания, поделились бы своим опытом работы в этом направлении.

Ясно одно: агитацию нужно выводить на передний край борьбы за эффективность и дальнейшее развитие производства, за воспитание человека.

Л. КРЕПКОГОРСКИЙ,  
заместитель секретаря партийной организации КХП.

## ЭКОНОМИТЬ В БОЛЬШОМ И МАЛОМ

В статье главного энергетика металлургического комбината А. П. Манькова «Тепловые отходы на службу производства», опубликованной в газете «Магнитогорский рабочий» 5 марта 1966 года, говорится: «...По другим видам вторичных энергоресурсов еще не ведется технических разработок ни на комбинате, ни в институтах, что откладывает их внедрение на неопределенное время. Здесь требуется помощь Министерства черной металлургии СССР». Автор статьи не указал, однако, какие это резервы, кроме того, вероятно, является ошибкой ссылка на институты и Министерство.

Как раз сентябрьский Пленум ЦК КПСС и предоставил широкие права предприятиям по использованию резервов. Мне кажется, если на комбинате имеются какие-либо неиспользованные, но представляющие интерес энергоресурсы, то комбинат не должен ждать пока какие-то институты или Министерство предпри-

дут их использовать, а должен сделать это сам. Любому предприятию, на основании решения Пленума, предоставлено право заключать договорные отношения с любым из институтов, и я уверен, что каждый институт охотно согласится с этим. Однако и на самом комбинате можно решать интересные и новые проблемы; ведь в его цехах работают тысячи инженеров и техников, имеется крупнейшая в Союзе заводская лаборатория и ряд других служб. В этом вопросе дело зависит только от инициативы.

Необходимо отметить следующее: имеется ряд производств, цехов и участков, где можно резко сократить тепловые потери. Это доменный цех — продувка и наполнение межконусных пространств, коксохимическое производство — бездымная загрузка и тому подобное. На комбинате имеются заменители пара, есть и оборудование, только следует закончить прокладку трубопроводов, и эффект будет налицо. Используя азот, как заменитель доменного газа и пара, только в доменном цехе можно

получить экономию топлива в несколько десятков тысяч тонн.

А как освежится атмосфера над комбинатом? По данным Гипромега (книга «Очистка загрязнения воздуха в металлургии», 1966 г.) отмечено, что одна печь объемом 2700 м<sup>3</sup> только из межконусного пространства выделяет в сутки 19.000 килограммов окиси углерода и 610 килограммов пыли. Если использовать для уравнивания давления азот, на 90 процентов сократится вынос окиси углерода и пыли.

Для использования всех тепловых отходов необходимо будет построить или расширить химводочистки, бойлерные и тепловые сети. Эти затраты, конечно, окупятся.

Используя часть отбросного азота на кислородной станции № 4, мы высвободим значительное количество топлива, и комбинат получит значительное снижение себестоимости продукции. А экономия в большом и малом — источник создания прибыли.

А. КОРШУНОВ,  
начальник смены парокислородного производства.

## ПРОЧИТАВ ПРОЕКТ ДИРЕКТИВ

Директивы XXIII съезда КПСС по пятилетнему плану предусматривают дальнейшее настойчивое внедрение автоматизации, дальнейшее расширение применения электроники и вычислительной техники.

Для нас, металлургов Магнитки, Директивы XXIII съезда по развитию автоматизации производства являются реальным заданием, обеспечивающим дальнейшее повышение производительности труда, удешевление и улучшение качества продукции нашего комбината.

В предстоящие пять лет на комбинате будут продолжаться интенсивные работы по внедрению автоматизации. В таких производствах, как горнорудное, коксохимическое, железнодорожный транспорт и на отделке проката главное внимание при автоматизации будет уделено вопросам дальнейшего высвобождения трудящихся, занятых тяжелым физическим трудом. В доменном, сталеплавильном и прокатном производствах главное внимание будет направлено на улучшение качества металла, улучшение технологии и повышение производительности агрегатов. Будут проводиться работы, имеющие общекорпоративное

значение, связанные, главным образом, с улучшением организации управления производством.

Известно, что за прошедшую семилетку металлургия комбината имела некоторые успехи в области автоматизации. Так за 7 лет с 1959 по 1965 год за счет автоматизации от тяжелого физического труда освобождено 1406 человек, переведенных на другие работы, общий экономический эффект от работ по автоматизации составил за это время 8036 тысяч рублей. Все затраты на автоматизацию окупались менее чем за полтора года.

В новом пятилетии коллективы металлургов будут настойчиво использовать последние достижения науки, чтобы результаты работы были еще выше, чем достигнуто к 1965 году.

На дробильно-промывочных обогатительных и агломерационных фабриках комбината автоматические приборы и средства автоматического контроля дадут возможность стабилизировать технологический процесс и повысить содержание железа в концентрате и агломерате. Впервые содержание железа будет автоматически измеряться непосредственно в потоке, также в потоке будет автоматически измеряться и

регулироваться влажность шихты, идущей на агломерацию. Широко будут использоваться автоматические дозаторы, обеспечивающие значительное улучшение качества агломерата. Многие поточные линии и транспортные тракты в цехах горного производства будут автоматизированы. Горняки получат совершенные автоматические устройства, использующие электронику и радионизотопную технику.

В коксохимическом производстве будут продолжены работы по автоматизации теплового и гидравлического режима коксовых печей. Дальнейшее развитие получит автоматизация коксовых машин; так в процессе выдачи кокса автоматически увязывается работа коксовальщика, дверъемной машины и электровагона тушильного вагона. Появится в коксохимическом производстве автоматический управляемый электровоз. На транспортных трактах будут установлены автоматические приборы определения влажности и зольности угольной шихты. В химических цехах многочисленные пневматические регуляторы обеспечат получение высококачественных продуктов производства. Здесь будут такие новинки, как устройства, использующие ядер-

ный резонанс, рентгеновское излучение и другие.

Доменщики с помощью автоматических оптико-акустических газоанализаторов и автоматических хромографов смогут более интенсивно вести технологический процесс. В этом большую помощь окажут автоматическое распределение дутья и автоматическое распределение природного газа по фурмам доменных печей, над системами которых в ближайшее время будут работать коллективы доменщиков, цеха КИП и автоматики и ЦЗЛАП.

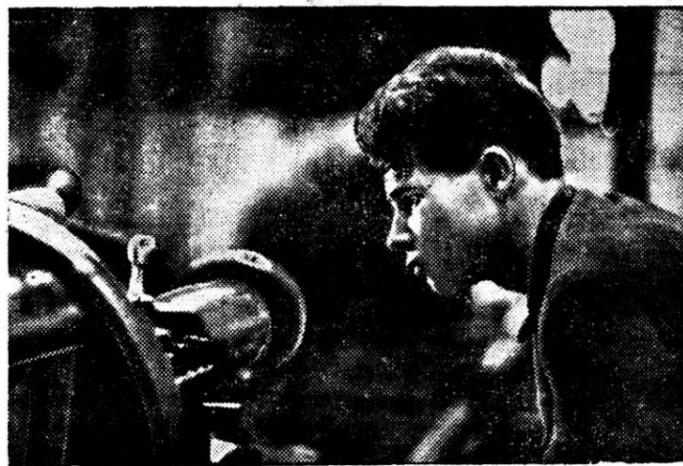
Новинкой у доменщиков будет применение новой автоматической цифровой системы сбора и обработки информации, которая в дальнейшем послужит основой для применения вычислительной машины управления ходом доменной печи.

В сталеплавильных цехах широко развернутся работы по дальнейшей автоматизации теплового режима печей с учетом применения интеграторов. На печах с продувкой ванны кислородом будут использованы автоматические дозаторы кислорода, прекращающие продувку на заданном режиме. Автоматические устройства помогут вести тепловой режим самым экономным способом, так

как он будет контролироваться магнитными газоанализаторами и радиационными приборами, обеспечивающими удлинение срока службы мартеновской печи. На ряде печей будет автоматически измеряться температура жидкой стали во время всего периода доводки плавки. Большие подготовительные работы по применению вычислительной техники будут проведены на печи № 31. Здесь будут использованы и ультразвуковые, и оптикоакустические, и магнитные средства автоматического контроля.

В ближайшие годы на нескольких мартеновских печах будут применены новые средства контроля, обеспечивающие улучшение оперативного управления печью, снижение задержки из-за несвоевременной подачи шихты, занятости завалочных машин, отсутствия места на разливающих площадках, несвоевременной подачи жидкого чугуна и так далее.

Большие работы по автоматизации будут проведены в прокатных цехах. Реконструкция и автоматизация агрегатов резки в листопркатных цехах, автоматизация разбраковки листов в потоке, внедрение новых средств контроля за качеством — все это даст возможность высвободить боль-



РАЗДУМЬЕ.

Фото В. Лоскутова.

## АВТОМАТИКА ПЯТИЛЕТКИ

**РЕЗЕРВЫ—  
РЯДОМ!**

**ДЛЯ ЧЕГО  
СОСТАВЛЯЮТСЯ ГРАФИКИ?**

Читаешь слова проекта Директив XXIII съезда партии «повысить производительность» и думаешь: только ли в своем цехе надо искать неиспользованные резервы?

Чугунолитейный цех обслуживается железнодорожным транспортом третьего района, станцией Фасонная. Но как обслуживается? Об этом и хочется сейчас рассказать.

За последнее время нередко наблюдается такое: из-за несвоевременной подачи железнодорожных вагонов в цехе нарушается ритм работы, снижается производительность.

Ежедневно в цех для загрузки необходимо подавать по 4—5 вагонов. Бывают и особенно напряженные дни, когда для отгрузки готовой продукции требуется и большее количество вагонов. Однако станция Фасонная, как правило, подает меньше. По этой причине и отгружается только часть изделий. В связи с этим происходит нежелательное скапливание неотправленных изложниц.

К чему это приводит? Во-первых, загромождается участок. Во-вторых, скопившиеся под изложницами отходы невозможно убрать до тех пор, пока не будут убраны сами изложницы. И, наконец, в третьих, сложенные кое-как в штабеля, они каждую минуту могут свалиться.

Так, в начале февраля для отгрузки изготовленных изложниц фасонно-чугунолитейному цеху требовалось 10 вагонов ежедневно, а железнодорожники подавали только по три вагона. Через несколько дней выяснилось, что увезти скопившиеся изложницы можно только при наличии 20—25 вагонов. О таком количестве мы можем только мечтать.

Случается и обратное. Вместо положенных четырех—пяти вагонов под погрузку железнодорожники ни с того ни с сего подают гораздо больше. За прогон лишних вагонов нам нужно платить штраф. Чтобы загрузить полностью весь состав, мы вынуждены переводить рабочих с одно-

го производства на другое — на подготовку большого количества изложниц к отгрузке.

Такая неравномерность работы со стороны железнодорожников создает нервозность и в работе нашего цеха.

Простой бывают и из-за нехватки думпкаров. Не во что отгружать отходы, землю. Ни ровную поверхность невозможно складировать готовую продукцию. Если бы железнодорожники третьего района обеспечивали нас необходимым количеством думпкаров, — а нам нужно ежедневно 2 думпкара, — работать было бы куда легче.

Для формовки изложниц и других изделий мы получаем несколько марок чугуна. Поставляют нам его поезда прямого и местного парка. Обычно за два часа мы выгружаем по четыре вагона. Но, как быть, если станция Фасонная подает нам целые эшелоны с чугуном? Это примерно 12—15 вагонов. За отведенное нам время мы не в силах справиться с поставленной работой. А чтобы выгрузить сверхплановые восемь вагонов, нужно затратить более двух часов. Получается простой вагонов «по нашей вине», а это значит, мы должны уплатить штраф железнодорожникам за перепростой.

Мы бегаем, ругаемся, звоним главному диспетчеру комбината, а обслуживающая нас станция, как говорится, и в ус не дует. Сколько прибывает вагонов с чугуном, столько и ставится под разгрузку, без учета наших запросов.

... А ведь для размеренной и четкой работы имеются графики подачи вагонов в фасонно-чугунолитейный цех, утвержденные директором комбината. Спрашивается, для чего же тогда разрабатываются графики? Чтобы положить их в письменный стол и ни разу не взглянуть?

Вопрос о подаче вагонов в фасонно-чугунолитейный цех точно по намеченному графику — важный вопрос, и заняться им нужно серьезно. Только та работа и производительна, которая прохо-

дит планово, разумно, без лихорадки и нервозности. Гораздо целесообразнее приложить силы на то, чтобы увеличить производительность, перевыполнить норму, чем тратить их на «вагонные» проблемы.

Неоднократно мы обращались к начальнику шмотно-динасового цеха т. Крайнему, к заместителю директора комбината т. Марфину. Дело как будто бы наладится, но через день—два с железнодорожным транспортом снова становится туго.

Мы, бригадиры погрузки и выгрузки фасонно-чугунолитейного цеха хотим, чтобы важные «вагонные» вопросы были выяснены, урегулированы. Мы обращаемся к начальнику третьего района М. Ильенко и его заместителю А. Грошеву: железнодорожники должны работать по графику, чтобы нормально, бесперебойно обслуживать фасонно-чугунолитейный цех. **Г. ДЖИГАНЧИН,** старший бригадир фасонно-чугунолитейного цеха.

**У МАГНИТОГОРСКОГО СТАЛЕ**

**РУДА В КИПЯЩЕМ СЛОЕ**

На Камышбурунском железорудном комбинате создается агрегат для обжига бурых железняков из крупнейшего на Украине Керченского месторождения. Вот что рассказал об этой работе корреспонденту АПН сотрудник Института минеральных ресурсов Государственного геологического комитета СССР кандидат технических наук Алексей Герасимов:

Самый трудоемкий и дорогой элемент технологии обогащения керченских руд — обжиг. Он преследует цель превратить немагнитные окислы железа в магнитные. Если удастся найти радикальный способ удешевления обжига, огромные запасы дешевых окисленных руд Кривого Рога, Курской магнитной аномалии, Казахстана и Сибири получат широкое применение в металлургии...

На Камышбурунском комбинате сейчас испытывают промышленный образец реактора кипящего слоя. Агрегат подобной мощности впервые применяется в отечественной и зарубежной практике.

В чем достоинство обжига в кипящем слое? Этот процесс обеспечивает высокие скорости нагрева и химических превращений руды. Реактор не имеет подвижных узлов, работающих при высокой температуре, — это выгодно отличает его от печей других типов.

«Кипящий слой» уже получил распространение в цветной металлургии для обжига сульфидных концентратов и в порошковой металлургии для получения железного порошка. Несколько лет назад известный советский ученый Виталий Кармазин предложил использовать кипящий слой для магнетизирующего обжига железных руд. Он и руководил проектом печи для Камышбурунского комбината.

Сейчас закончен первый этап испытаний. Впереди — проверка всех конструкций уникальной печи.

Сергей ШАНТЫРЬ,  
корреспондент АПН.

**Вес меньше,  
производительность  
та же**

В пять раз сбавил вес по сравнению с действующими мельницами, сохранив ту же производительность, агрегат для тонкого измельчения руд цветных и черных металлов. Опытный образец его выдержал строгий экзамен на Тырныаузском вольфрамо-молибденовом комбинате в Кабардино-Балкарии.

Широкое внедрение новой техники на обогатительных предприятиях взамен громоздких стотонных шаровых и стержневых мельниц позволит значительно увеличить выпуск продукции на тех же производственных площадях при меньших затратах электроэнергии.

ЛЕНИНГРАД. (Норр. ТАСС).



Много хороших специалистов в модельном отделении фасонно-стале-литейного цеха. Накануне XXIII съезда КПСС они трудятся с особым подъемом, выдавая продукцию высокого качества. В первых рядах соревнующихся идет модельщик Николай Смольников. Выполняя нормы на 140 процентов, он щедро делится своим богатым опытом с молодыми модельщиками. **НА СНИМКЕ:** Н. Смольников (справа) с молодым модельщиком М. Бурнатовым.

Фото  
Н. Нестеренко.

**НА КОМБИНАТЕ**

ное количество работников, занятых тяжелым трудом по сортировке и отделке металла.

Наибольшее внимание будет уделено тем участкам, где решается качество прокатной продукции, где можно уменьшить выход некачественной продукции — снизить брак. Поэтому на нагревательных колодцах блюмингов и сляббинга будут автоматизированы процессы нагрева и определения предельной температуры нагрева. Так на сляббинге с помощью электронной вычислительной машины будет автоматизирован нагрев металла, а на блюминге №3 с помощью машины «Урал-11» будет автоматизирован не только нагрев, но и управление посадом, выдачей и учетом металла.

На нагревательных печах прокатных станов новая автоматика обеспечит качественный и эффективный нагрев металла.

Будут продолжены работы по автоматическому регулированию толщины прокатываемых листов, как на станах горячей прокатки, так и на станах холодной прокатки. Экономический эффект от внедрения таких систем необычайно высок. Так автоматизация регулирования толщины на пятиклетевом стане цеха жести, обеспечивающая уменьшение разно-

толщины на передних и задних концах дает около 700 тысяч рублей в год. Такая же система будет внедрена на трехклетевом стане листопрокатного цеха №2. Дальнейшее развитие получат системы автоматического регулирования толщины горячего листа на станах «1450» и «2500».

Все в большем количестве будут оснащаться прокатные станы средствами автоматического контроля. Тут будут и радиоизотопные измерители толщины холоднокатаного листа и толщины покрытия жести цинком, и рентгеновские измерители толщины горячекатаного листа, и электронные измерители удлинения металла при дрессировке, и бесконтактные измерители твердости металла, и фотоэлектрические дефектоскопы.

Уже сегодня на ряде прокатных станов идет подготовка к установке фотоэлектрических устройств измерения и регистрации длины прокатываемой продукции. В этой системе автоматические печатающие машинки будут точно учитывать количество выпущенной продукции по длине. Это сравнительно простое мероприятие по автоматическому учету даст миллионы рублей прибыли нашему народному хозяйству, так как позволит реализовать продук-

цию по ее фактической длине, и наши прокатчики смогут настраивать прокатные станы так, чтобы длина выпускаемого металла была бы наибольшей.

Не плохо начал свою работу в прошедшей семилетке вычислительный центр комбината, оснащенный электронной вычислительной машиной «Урал-1». На этой машине решены многочисленные инженерные задачи, способствующие выявлению резервов в прокатных цехах. С успехом применяются рассчитанные на машине графики выпуска чугуна на доменных печах. Стадеплавильники и доменщики получают различные данные, рассчитанные на машине «Урал-1» и способствующие увеличению межремонтного времени работы печей.

Годовой эффект от машины «Урал-1» составляет около 150 тысяч рублей. Затраты на машину окупилась за один год.

Однако большое количество крайне нужных задач экономическое и планового характера для нашего «Урал-1» не по плечу, ни по скорости его работы, ни по объему его памяти. Сейчас создано новое поколение машин и в ближайшее время комбинат получит машину «Урал-14», обладающую в 8 раз большей памятью

и в 500 раз большей скоростью работы. С помощью этой электронной вычислительной машины работники, занимающиеся планированием, учетом, снабжением, сбытом и научной организацией труда, смогут решать поставленные перед ними задачи наилучшим образом. Так, например, обработав на машине предварительный весь месячный заказ на металл, «Урал-14» сможет выдать не только график последовательности прокатки различных профилей на различных станах, но и распределит различные марки стали по мартеновским печам, определит необходимое количество изложниц и выдаст отделу снабжения обоснованную заявку на лежалый металл, на краску для маркировки и другие необходимые данные.

Большой интерес будет представлять освоение электронной машины «Сталь-2», которая обеспечит фабричную и раскрой металла на блюминге №3.

Не меньший эффект ожидается от применения электронной оперативно-диспетчерской системы управления подачей металла на блюминг №3 «Импульс-1». Эта система обеспечит повышение температуры посадки металла в колодцы блюминга за счет лучшей организации всего транспортного потока от мартеновского це-

ха №3 до нагревательных колодцев.

Представляют интерес работы по автоматизации и телеуправлению электроподстанциями и насосными станциями, промводоснабжения, которые весьма успешно ведут коллективы цеха электросети и цеха водоснабжения.

Вся эта новая техника и автоматика может дать реальные результаты только тогда, когда все рабочие и инженерно-технические работники, связанные с ней, будут хорошо в ней разбираться, понимать эту технику, заботиться о ней и непрерывно ее совершенствовать. Например, вопросы применения вычислительной техники для управления производством должны быть хорошо изучены начальниками производств, руководителями отделов заводоуправления и инженерно-техническими работниками цехов. Только тогда с помощью этой техники можно будет получить много новых средств использования резервов.

У нас есть все основания считать, что задачи пятилетки, поставленные перед металлургами Магнитки, будут решены с помощью самой совершенной техники автоматизации.

**С. ХУСИД,** зам. главного энергетика, лауреат Государственной премии.

## На конкурсе „Твой современник“

## РАБОЧИЕ РУКИ

(ПОЭМА)

1.  
Сторожила тайга напрасно.  
Как угрозы ее ни злы,  
В глухомань болот непролазных  
Люди руки свои несли.  
Чудо-руки,  
надежу-руки,  
Покопавшие землю внаследь.  
Ни дождливая хмурь,  
ни выюги  
Не имели над ними власть.  
Начиналось все не блестяще...  
Но любой новосел хотел  
Пусть нелегких,  
но настоящих,  
Самых стоящих в мире дел.  
Откорчеваны ели. Срыты.  
Аммонитом разбиты в прах  
Знаменитые здесь кварциты,  
Что давно гнездились в горах.  
И на месте,  
где цепкий камень  
Сберегал сокровища недр,  
Был за год  
сработан руками  
В шесть уступов почти  
карьер...

2.  
Брезжит утро...  
Светлее небо.  
Все вокруг леденят снега,  
Словно здесь человек  
и не был,  
Не ступала его нога.  
И глыбастые лбы насупив,  
Подставляя ветру бока,  
Снежным ливнем  
бурлят уступы,  
И гудит, как бубен, тайга.  
Нынче зимы хлесткие стали.  
Будто новым жильцам назло.  
Прилипают варежки к стали,  
Да и сталь хрупкая,  
как стекло.  
В стынть морозную  
сохнут губы.  
Но бушлаты,  
плащи,  
кожуха,  
Лед на скважинах жесткий  
рубят,  
Снеговые разрыв меха  
Лошадкой везут взрывчатку.  
(А машинам там не пройти)  
Вдоль по скважинам,  
по порядку,  
Заряжая их по пути.  
И как будто стало теплее.  
Ожиданье  
волнует грудь:  
Что там нынче будет под нею—  
Под землей,  
когда взорвут?  
Вот уже затрамбован  
ладно,  
Как положено, аммонит.  
И тревожно,  
и чуть парадно  
Над снегами «рожок» звенит.  
Значит, ждите скорого взрыва!  
Замирают стрелки-посты.  
И на рельсах ждут  
терпеливо  
Ледяных поездов хвосты.

3.  
Ни души.  
Ни скрипа,  
ни вдоха —  
Пустота, как есть,  
пустота.  
И качает стоверстный грохот  
Тишину на дальних постах.  
Заметалась тайга в угаре,  
Горьком —  
горше травы-полюнь.  
И уже поднебесье парит  
Обгоревшей земли теплюнь.  
Будто хлеб на штуку  
из печи,  
Горяча наощупь руда.  
Из подорванных глыб  
Навстречу  
Всем морозам  
хлещет вода.  
И не стынет —  
куда тут деться?  
Пусть недолго,  
пусть сторяча —  
Будто кровь  
сочится из сердца  
По камням  
в четыре ручья.  
И смеются глаза и зубы:  
— Нипочем метельный разор!  
Ручейки нам дороги-любви,  
Как победно решенный спор.  
Пусть победа всего на смену.

Ну а после —  
все то ж и то ж...  
Боевита  
и современна,  
Та, что надо, здесь молодежь.

4.  
Расквადратили снег  
баракы.  
Небесам думы выдают.  
Горняки не привыкли плакать,  
Распинаются про неуют.  
Только вечер —  
в кладовку робы.  
Жаль на танцах  
мало девчат!  
По дорожкам,  
да по сугробам  
Хоть снегурок беги встречать.  
И качается ночь огнями —  
Ожерельями с дамских шей —  
Над снегами,  
над сапогами,  
Над солярным духом плащей.  
Вспоминаются городские  
С одуряющим блеском глаз.  
Словно в этом одном  
Россия  
Воплотилась для них сейчас.  
Словно нет здесь ни в чем  
Порядка,  
И теперь навсегда права  
Мода песен,  
а не взрывчатка,  
Телевизор,  
а не дрова.

5.  
Да, живущим здесь  
Город — антенна,  
Что притягивает, зовет.  
И вповалку висят на стенах  
«Королевы» журналов мод.  
Вопрошают к ним:  
— Бабы, стервы!  
Как, по вкусу вам  
наша «дыра»?  
Верно сделаны  
из Гомерова  
Иль Рембрандова вы ребра.  
...Им простится  
Мужская глупость:  
Здесь не только  
скала груба.  
Но придется —  
Женскую хрупкость  
Не дыша понесут в руках.  
Сбреют бороды.  
Брючки-стрелки...  
Хоть сейчас в манекены ставь.  
Разобьют на счастье  
тарелки.  
Ну, а где их в тайге достать?  
Побредут пешком к самолету,  
Встретить Вас  
или тех, других...  
Вы оцените их заботу  
И, возможно, —  
надежды их.

6.  
А наутро гудки и взрывы  
Снова скалы начнут ломать.  
Но спросите,  
сколько счастливых...  
И придется всех сосчитать.  
Магазины бедны, пожалуй,  
Да богата зато земля.  
Значит будет скоро немало  
И театров здесь,  
и жилья.  
Заживут добротню,  
как надо,  
Прописав себя навсегда,  
И сегодняшние бригады,  
Да и те, что будут тогда.  
Потому и не очень строго  
На такое бытие ворчат —  
Слишком сердце вместило  
много,  
Чтобы малое замечать.  
Сляшком крепко в крови  
засело  
Незнакомое в старину:  
— Все ответственны тут за дело.  
За себя самих, за страну.  
Инженер,  
художник,  
рабочий...  
Для страны ведь разницы нет,  
Если верит,  
то верит очень.  
Если ценит,  
то все — в цене.  
Потому и тайга покорна  
Отступает туда,  
где тишь.  
И ползут по горам упорно  
Пятна новых  
железных крыш.  
Г. РОГОЗИН.

## В ГОСТИ К МОСКВИЧАМ И ОДЕССИТАМ

На днях 60 детей металлургов, участников художественной самодеятельности правобережного Дворца культуры, выехали в Москву. Во время весенних школьных каникул они познакомятся со столицей: побываю в Мавзолее В. И. Ленина, посетят древний Кремль, Третьяковскую галерею, Большой театр.

Юные магнитогорцы примут участие в концертах дружбы на детских утренниках во Дворцах культуры автомобильного завода имени Лихачева и металлургического «Серп и Молот». Они выступят совместно с художественной самодеятельностью юных москвичей.

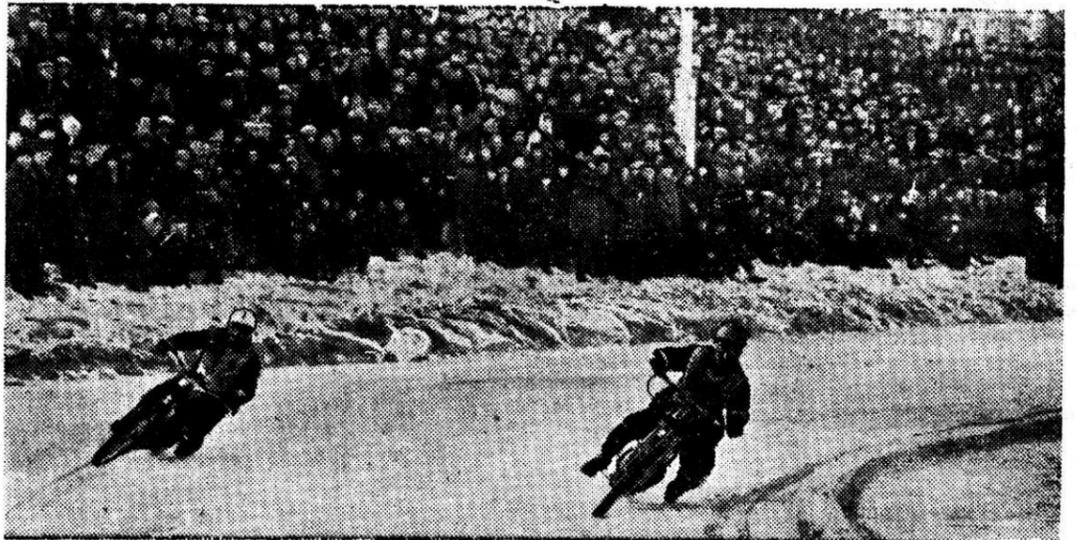
Большинство из уехавших — участники нашей балетной студии, которой за

творческие успехи и пропаганду балетного искусства среди населения присвоено почетное звание «Народный театр».

После трехдневного пребывания в Москве ребята отправятся в город-герой Одессу, где в течение 5 дней будут знакомиться с местами боевой славы. Там они также выступят с концертами, побываю на фестивале «Юных талантов» детей-одесситов, познакомятся с работой детской художественной самодеятельности Одесских Дворцов культуры...

А затем, полные новых впечатлений, ребята вернутся в свой город и снова за учебу, за творческую работу.

К. ПУНЬКАЕВ, директор правобережного Дворца культуры.



С ВИДЕТЕЛЯМИ захватывающего зрелища были магнитогорцы, собравшиеся на стадион металлургов 15 и 16 марта.

Здесь состоялись мотогонки по льду с участием сильнейших гонщиков Советского Союза.

...Торжественный парад. На поле выходят участники гонок. Вот под номером 9 идет невысокий, коренастый молодой человек в гоночном костюме и шлеме. На трибунах ликвал аплодисментов: зрители тепло приветствуют чемпиона Европы, чемпиона мира 1966 года Заслуженного мастера спорта СССР уфимца Габдрахмана Кадырова. Он уже был гостем магнитогорцев в прошлом году и покорила зрителей своим огромным мастерством, безупречной техникой. Магнитогорцы рады вновь увидеть соревнования с его участием.

На старте — чемпион СССР, участник многих международных встреч Юрий Чекрынов, сильнейшие гонщики Краев, Шаймуров, Нвлев, Грехов и другие.

И вот гонки начались. В стремительном темпе проносятся по кругу мотоциклисты. На больших скоростях делают они головокружительные виражи (снимок сверху)...

По результатам первого дня соревнований впереди был чемпион СССР Юрий Чекрынов. Чемпи-

он мира Габдрахман Кадыров отставал от него всего на одно очко. Во второй, решающий день со-

СПОРТ  
СМЕЛЫХ

решиваний, в одном из центральных заездов на ледяной дорожке встретились два сильнейших гонщика, два чемпиона — Кадыров и Чекрынов. Взял стремительный темп. С молниеносной быстротой

проносятся оба спортсмена мимо переполненных трибун. Показав экстремально-класс, оба они почти одновременно коснулись финишной линии. Но только «почти»: Кадыров пришел на «полколеса» быстрее.

В итоге состязаний первое место и приз металлургического комбината у чемпиона мира Г. Кадырова. На снимке (внизу) запечатлен торжественный момент вручения Кадырову памятного приза.

Б. ЛЕОНИДОВ.

Фото Е. Карпова.



## Объявления

Редакции газеты «Магнитогорский металл» на постоянную работу требуется художник-ретушер. За справками обращаться в редакцию. Телефоны 3-38-04 и 3-14-15.

22 марта в 16 час. 30 мин. в зале заседаний парткома состоится очередная семинар председателей цеховых групп народного контроля.

Партком.

## ТЕЛЕВИДЕНИЕ

ВОСКРЕСЕНЬЕ, 20 марта  
11.00 — выступление детской музыкальной школы № 2, 11.30 — художественный фильм «Строгая игра», 19.00 — спектакль театра имени Пушкина «Перебежчик», 21.00 — художественный фильм.

ПОНЕДЕЛЬНИК, 21 марта  
19.00 — новости, 19.05 — передача «Взрослым о детях», 19.25 — кинофильм «Альбом для рисования», 19.45 — передача «Литературный театр», 20.25 — художественный фильм «Отец солдата».

Редактор В. М. ШУРАЕВ.

ПИСЬМА  
ЗВОНИТЕ  
ПРИХОДИТЕ

Левый берег, ул. Кирова, 97,  
(гостиница, 2-й этаж). Телефоны  
3-38-04, 3-31-33, 3-47-04, 3-07-98.