

Победители соревнования

Рассмотрев итоги социалистического соревнования среди коллективов цехов, участков и агрегатов комбината за октябрь 1966 года, пленум профкома решил присвоить первые места за достижение высоких производственных показателей и выполнение социалистических обязательств следующим коллективам:

По группе основных цехов горного управления — коллективу рудника, выполнившего план по производству на 102,67 и по производительности труда — на 114,6 процента.

По группе прокатных цехов — коллективу второго листопрокатного цеха, выполнившего план по производству на 101,2 и по производительности труда — на 104 процента.

По группе цехов консохимического производства — коллективу углеобогатительного цеха, выполнившего план по производству на 101,5 и по производительности труда на 113,3 процента.

По группе вспомогательных цехов, обслуживающих металлургические цехи, — коллективу цеха ремонта промышленных печей, выполнившего план по производству на 103,5 и по производительности труда на 117,1 процента.

По группе цехов железнодорожного транспорта комбината — коллективу цеха подвижного состава, выполнившего план по производству на 100,78 и по производительности труда на 105,5 процента.

По группе цехов главного механика — коллективу ремонтного цеха мартеновских цехов, выполнившего план по производству на 100,3 и по производительности труда на 102,4 процента.

По группе цехов главного энергетика — коллективу центральной электростанции, выполнившего план по производству на 105,4 процента и по производительности труда — на 110,4 процента.

По группе вспомогательных и подсобных цехов — коллективу кроватного цеха, выполнившего план по производству на 104,2 процента.

По группе цехов управления коммунального хозяйства — коллективу правобережного ЖКО № 1, выполнившего план по коммунальным услугам на 108,1 процента.

По агрегатам и участкам комбината: коллективу аглофабрики № 1, выполнившего производственный план на 103,69 процента;

коллективу консовых батарей №№ 1 и 2, выполнившего производственный план на 101,3 процента;

коллективу доменной печи № 10, выполнившего план на 101,3 процента;

коллективу прокатного стана «500», выполнившего план по горячему прокату на 102,2 процента и готовому прокату — на 100,1 процента;

коллективу лудильного автомата № 9, выполнившего норму выработки на 124,82 процента, добились экономии олова 587,75 килограмма;

коллективу 5-го железнодорожного района, выполнившего производственный план на 101,7 процента.

по первой группе железнодорожных участков — коллективу участка эксплуатации паровозов, выполнившего план на 103,1 процента, по второй группе — коллективу службы СЦБ, выполнившего план на 100,1 процента;

коллективу столовой № 8 общепита комбината, выполнившего план товарооборота на 116,4 процента и по собственной продукции — на 114,8 процента.

Вручить победителям переходящие Красные знамена управления и профкома комбината и выдать денежные премии для премирования наиболее отличившихся в соревновании передовиков производства.



Коллектив ремонтного участка котельно-ремонтного цеха обслуживает почти все объекты основного передела. Стремясь помочь металлургам комбината в выполнении трудовых обязательств, ремонтники сдают агрегаты досрочно и с высоким качеством. На снимке: бригадир слесарей-монтажников ремонтного участка Михаил Трофимович Прокопенко, коллектив которого показывает образцы в работе.

Фото Н. Нестеренко.

ОПЫТ ПЕРЕДОВИКОВ — ГЛАСНОСТИ

СТРЕМЯЩИЕСЯ К НОВЫМ РУБЕЖАМ

В авангарде социалистического соревнования за успешное завершение первого года пятилетки идет коллектив комсомольско-молодежной мартеновской печи № 13. Итоги работы печи за 10 месяцев текущего года показывают, что коллектив, возглавляемый сталеварами И. Березовым, И. Сорокиным, М. Манжулой и Ю. Карташовым, приняты обязательства выполняет успешно. Сталеплавильщики этого агрегата выдали сверх плана 10396 тонн стали.

Попробуем проследить по ходу плавки за всеми операциями и убедимся, где и за счет чего сталеплавильщики тринадцатого агрегата выигрывают время.

Особое значение уделяют сталевары тринадцатой печи приему смены. Эту работу сталеплавильщики начинают за 45—50 минут до начала смены. Сменный сталевар и показания контрольно-измерительной аппаратуры рассказывают им о подробностях работы печи и о ходе плавки. После этого намечается конкретный план работы на всю смену по дальней-

шему ведению плавки и устранению выявленных ненормальностей. На сменно-встречном собрании еще раз уточняется график работы, проверяется наличие материалов для дальнейшего ведения плавки, готовность разливного пролета к приему плавки и т. д. Это подсказано необходимостью. Без такой приемки сталевар заступает на смену без плана работы, не знает особенностей состояния печи и работает вначале смены «вслепую».

Длительность заправки печи оказывает прямое влияние на продолжительность всей плавки: насколько увеличится период заправки, на столько же увеличится длительность всей плавки. Коллектив сталеваров мартеновской печи № 13 знает это и стремится к максимально возможному сокращению периода заправки.

Еще до выпуска очередной плавки принимаются меры по обеспечению печи заправочной машиной и составом с сыпучими материалами.

Во время заправки печи очень

важно, чтобы ее рабочее пространство и регенераторы не охлаждались, поэтому сталевары в период заправки поддерживают относительно высокую тепловую нагрузку, на уровне 75—80 процентов от максимальной тепловой нагрузки. Для того, чтобы не выбило факел через открытое завалочное окно, подачу воздуха уменьшают.

В результате умелой организации труда, правильного выбора тепловых нагрузок, сталевары тринадцатой мартеновской печи добиваются самой короткой продолжительности заправки среди однотипных печей цеха — 24 минуты, что на две минуты меньше, чем в среднем по цеху.

Завалка шихты в мартеновскую печь представляет весьма важную операцию как с технологической, так и технической стороны. Успешное проведение заправки оказывает большое влияние на энергичное протекание плавильного процесса. Продолжительность заправки шихты почти

пропорционально влияет на общую продолжительность плавки. Завалка начинается с сыпучих материалов. Так как это легкоплавкий материал, сталевары производят завалку сыпучих форсированно, двумя завалочными машинами. Сталевыпускное отверстие закрывается после окончания завалки сыпучих.

Для ускорения операции еще до окончания завалки сыпучих материалов сталевары заботятся о том, чтобы своевременно был убран порошник и подан состав с металлоломом.

Дальше завалка идет в такой последовательности: металлическая стружка, затем легковесный лом и в последнюю очередь тяжеловесный лом.

В период завалки с целью минимального охлаждения печи сталевары поддерживают максимальную тепловую нагрузку. В отличие от других периодов плавки, в период завалки так же, как и в последующий период прогрева, (Окончание на 3-й стр.)



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

№ 138 (4261)

Четверг, 24 ноября 1966 года

ЧЕТВЕРГ, 24 ноября 1966 года

Цена 1 коп.

ЗА ОТЛИЧНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ — ПРЕМИЯ

Коллектив мартеновской печи № 23 в соревновании по увеличению стойкости свода добился значительных успехов. За кампанию с 18 по 19 октября текущего года сталеплавильщики этого агрегата

выдали 356 плавков. Приказом директора комбината мастера производств, сталевары и подручные, обслуживающие агрегат, награждены денежной премией в размере 1220 рублей.

Высоких темпов сталеплавильщики двадцать третьей печи Ф. Прокопенко, А. Крат, С. Мухаметов и И. Худяков и их подручные добиваются в ноябре. Они идут в авангарде соревнующихся за ус-

пешное завершение первого года пятилетки. С начала месяца коллектив этой печи выплавлено около двух тысяч тонн сверхплановой стали.



Среди передовиков железнодорожного транспорта часто встречается имя Михаила Ивановича Хохлова. Благодаря умелой эксплуатации паровоза, машинист Хохлов перевыполняет межремонтный пробег локомотива. На его счету не одна тонна сэкономленного топлива.

На снимке: ударники коммунистического труда машинист паровоза М. И. Хохлов (слева) и его помощник В. И. Хорин.

Фото Н. Нестеренко.

БЛЮМИНГ № 3 НА РЕМОНТЕ

НЕДЕЛЮ — ЗА ПЯТЬ ДНЕЙ!

Как-то непривычно видеть безжизненно неподвижные валки, отсутствие огненных заготовок на них, не слышать металлического ляга... Блюминг № 3 остановлен на ремонт.

Неустанно от одной группы ремонтников к другой сплывают электромостовые краны, яркими сполохами разрывают полумрак огни электросварки. Ее злое шипение перемежается с громкими «май-на» и «вира».

В этой горячей обстановке я и встретил старшего мастера блюминга Алексея Дмитриевича Недорезова. Только что закончилась оперативка. Он, как и все кругом, спешил.

— Ждут на нагревательных колодцах, — коротко бросил он, — если срочно, давайте на ходу.

Так мы и беседовали, лавируя между деталями нового оборудования.

— Ремонт капитальный, — объясняет Александр Дмитриевич. — В ходе работ многие ведущие узлы, такие, как нажимное устройство, клеть 1100, восьмой ролланг и другие будут

заменены на более мощные. Ожидаемые изменения позволят повысить надежность работы блюминга, улучшить качество проката. Ждем увеличения производительности. Словом, ждем немало.

Работы хватает. По графику она должна закончиться в течение недели, но механики обещают пустить стан через пять дней. Не подведут и энергетики... Правда пока не все идет благополучно: не укладываются в график рабочие участки по ремонту горячих путей и еще кое-кто. Все это вызвано некоторыми трениями между службами. Но это препятствие уже ликвидировано, на сегодняшней оперативке отношения «отшлифовали».

Пять дней — срок сжатый, но сомнения в том, что ремонтники уложатся в него, откровенно говоря, не было.

Э. ВЛАДИМИРОВ.

ТАК ПОСТУПАЮТ КОММУНИСТЫ

ПЕРЕДОВОЙ РАБОЧИЙ, активный общественник, умелый воспитатель — таким знают на центральной электростанции электрослесаря по ремонту оборудования коммуниста Анатолия Степановича Корнова.

Однажды в бригаде, где трудится он, молодой рабочий совершил прогул. Здорово тогда досталось нарушителю трудовой дисциплины от товарищей по работе.

Не место прогульщику в коллективе коммунистического труда. Уволить его. Таков был общий суровый приговор.

И тогда выступил А. Корнов: «Уволить-то легко, а вот воспитать... Прошу вас перевести его в мое звено».

С тех пор и трудятся они плечом к плечу. Старательным оказался паренек, сообразительным и профессию свою любит. Во всяком деле: на производстве, в общественной жизни бригады, в быту старается быть похожим на своего воспитателя.

На снимке нашего фотокорреспондента Н. Нестеренко вы видите молодого электрослесаря С. Пастухова (слева) и Анатолия Степановича Корнова за ремонтом оборудования.



Партгруппа за все в ответе

Горькую пилюлю преподнес бригаде Степан Хичий. Его поступок нельзя отнести к категории случайных. Это следовало ожидать: неуживчивый характер, нездоровая реакция на замечание мастера и товарищей по работе, наплевательское отношение к своим обязанностям...

А тут еще добавился бытовой инцидент. Степан где-то потерял аванс, переночевал в вытрезвителе, поскандалил с милиционером, а придя домой, оскорбил тещу, замахнулся на жену.

Что делать? Вопрос со всей остротой встал перед членами первой бригады второго коксового блока, и в первую очередь, перед коммунистами Василием Зуевым, Александром Отмаховым и Михаилом Ершовым. Уволить! И все было бы по закону. Указ об усилении ответственности за хулиганство Хичему хорошо известен. Мастер Николай Иванович Газеев читал его на сменно-встречном собрании.

Конечно, освободиться от такого человека проще простого. Намного сложнее воспитать его, найти ему место в коллективе. И коммунисты (а за ними было решающее слово) осторожно, с полным участием отнеслись к дальнейшей судьбе Хичего, проявили гуманную заботу о материальном благополучии его семьи...

Дело Степана передано в товарищеский суд. Он стоит перед рабочим коллективом. Куда только делись его нарочитая развязность, заносчивая самоуверенность. Десятки глаз испытующе глядят на него: а если подведет, плюнет на доверие производственников? Хичий все ниже склоняет голову: нечего искать оправданий, сам во всем виноват. В голосе подсудимого слышится искреннее раскаяние. Чувствуется, что критика выступающих глубоко расстроила совесть Степана. Ему поверили...

Коммунисты еще строже стали контролировать Хичего. Несколько раз бывали у него на квартире. Сейчас Степан неузнаваем: вернулся в семью, свой заработок сполна приносит домой. По-другому заговорили о нем и коксохимики. Они уверены, что Хичий может стать хорошим производственником. А как бы все обернулось, если бы коммунисты отнеслись к судьбе этого человека бездумно, по-казенному?

К сожалению, в жизни бригады не все проходит гладко. Еще не зарубцежалась в памяти рабочих одна неприятность. Приняли нозенького. На сменно-встречном собрании по традиции устроили ему детальный опрос: кто такой, чем занимался до этого? Взяти с новичка слово дорожить честью коллектива. Месяц поработал он

и... совершил прогул. Здорово переживали коммунисты. И было за что! В октябре их бригада по всем экономическим показателям претендовала на второе место по цеху.

Этот эпизод стал хорошим уроком на будущее. Сейчас «потенциальные» прогульщики и выпивохи находятся на особом учете. Коммунисты ведут за ними усиленный контроль.

Воспитание нового человека, изучение его интересов, производственных и бытовых нужд — одна из основных задач партгруппы. Но этим не ограничивается ее деятельность.

Не первый год избирается инспектором по технике безопасности дежурный слесарь Александр Федорович Отмахов. Добросовестно, с сознанием долга выполняет он общественное поручение.

Был такой случай. Василий Казаков считал в порядке вещей стоять наверху дверью сменной машины и оттуда подавать команду люковым. Его поступок Александр Федорович классифицировал как грубейшее нарушение. Он запретил машинисту впредь подвергаться опасности.

В другой раз Отмахов заглянул на коксовый талквател и заметил, что на полумуфтах дверью сменной лебедки не закреплено ограждение. Заставил устранить недостаток.

Истинным хозяином чувствует себя коммунист Отмахов. О неисправности агрегатов он тут же, по свежим следам докладывает мастеру и администрации коксового блока, сам добивается, чтобы оборудование своевременно ремонтировалось и всегда было пригодным к эксплуатации.

Хорошо поставлена работа и у профорга Михаила Александровича Ершова. В течение четырех лет он выбирается на этот пост. С честью оправдывает коммунист доверие своего коллектива.

Партгруппа безбоязненно привлекает на выполнение общественных поручений беспартийных товарищей.

Активное участие принимает в жизни бригады машинист коксовый талквател Николай Желнин. Его знают как чуткого, отзывчивого человека. Лучше Желнина никто не сможет нести обязанности стражделегата. В состав редколлегии по предложению коммунистов были избраны инициативные товарищи Виктор Карась и Светлана Сафонова.

Тесная связь с массами, согласованное действие с активом бригады, верное служение интересам рабочего коллектива — в этом, пожалуй, и весь «секрет» плодотворной деятельности партийной группы.

М. ГРИГОРЬЕВ.

ПОСЛЕ ПАРТИЙНОГО СОБРАНИЯ

НАШИ УДАЧИ И НЕДОРАБОТКИ

Многообразен круг вопросов, которые ставятся и успешно решаются на партийном собрании в нашем цехе. «Авангардная роль коммунистов», «Подготовка цеха к переходу на новую систему планирования и материального стимулирования производства», «О начале учебного года в сети партийного просвещения и экономических кружках», «Работа группы народного контроля», «Деятельность партийной группы бригады № 3 адъюстажа по воспитанию трудящихся», «Роль инженерно-технических работников второй бригады стана «300» № 1 в усилении работы по воспитанию каждого члена коллектива... Словом, перечень всех повесток наших партийных собраний можно было бы продолжать долго.

Кроме того, по рекомендации партийного бюро и цехового комитета на всех участках цеха проводились рабочие собрания и заседания ПДПС, где обсуждались вопросы улучшения дел по технике безопасности, повышения эффективности производства, проведения рейдов за экономией и бережливостью и так далее.

На собраниях и заседаниях, проводимых в цехе, выступило 120 членов партии, внесших около ста различных предложений. Это тт. Лесков, Рожков, Скоба, Семенов, Ефанов, Рыбаков, Ивкин, Букатников, Верховцев, Каширина, Судачков и другие.

По следам собраний был проведен ряд рейдов по изысканию резервов производства, в сети политического просвещения идет экономическая учеба, разработаны мероприятия по повышению технического и общеобразовательного уровня трудящихся в новой пятилетке, оказана нужная помощь шефскому совхозу «Полоцкий». По сравнению с тем же периодом прошлого года значительно улучшено качество выпускаемой продукции, активизировала свою деятельность группа народного контроля. Много сделали наши коммунисты, чтобы ускорить установку нового оборудования, оживить соревнование за звание «Ударник коммунистического труда»...

Однако не все, что решалось на партсобраниях и заседаниях партбюро, выплнялось точно в срок.

Сегодня перед нами наиболее остро встает вопрос: уменьшить затраты на производство единицы продукции, дать больше прибыли. На наших станах можно всегда найти запасные части оборудования, валки, которые на протяжении ряда лет не используются. Несколько месяцев тому назад партийное собрание на-

целивало механо-электрослужбы, технологов произвести проверку, отбраковку и списание ненужного оборудования, но кроме коллектива стана «300» № 3 никто этими вопросами не занимался.

Хозяйственное руководство цеха недостаточно, не всегда строго и четко разрабатывает мероприятия и по научной организации труда. А ведь это на сегодня главное. Если по стану «300» № 3 и адъюстажу планы НОТ находятся в завершающей стадии, то на стане «300» № 1, «500» и в вальцетокарном отделении к ним еще не приступили.

В августе мы обсуждали вопрос об авангардной роли коммунистов. Постановили: каждый коммунист должен иметь партийное поручение. Прошли месяцы, а в некоторых партийных группах еще плохо выполняется решение собрания. Коммунисты тт. Молчанова, Семенова, Громова, отвечающие за работу групп, слабо контролируют их деятельность.

На одном из собраний постановили: изучить опыт работы одной из партийных групп вальцетокарного отделения с тем, чтобы распространить его, но это не сделано сегодня, так как тт. Перемеин и Кирданов, являющиеся исполнительными и добросовестными партгруппорганами, пытались все сделать лишь совместно с мастерами тт. Кельяновым и Починковым. А ведь работа партийной группы будет четкой только тогда, когда общественными делами будет занят каждый коммунист.

На целый ряд предложенных коммунистами реакция была замедленной. Так, например, на стане «300» № 1 ликвидировали утечку пара только спустя три месяца после заявления коммуниста т. Лушников. На адъюстаже коммунистами неоднократно поднимались вопросы о жесткой проволоке, идущей на увязку пачек, и упорядочении выдачи инструментов. Как правило, они решались, спустя много времени. Таких примеров можно привести немало...

Для хозяйственных руководителей, командиров производства должно стать законом: деловым предложениям трудящихся — зеленую улицу! Только тогда решения партийных собраний будут действенными.

Партийное бюро со своей стороны сделает все, чтобы еще выше поднять деловитость и боеспособность партийной организации в решении важных вопросов, поставленных перед коллективом цеха.

В. КРИВОЩЕКОВ,
секретарь партбюро сорто-
протального цеха.

ПОСЛЕ РАБОТЫ — НА ЗАНЯТИЕ

Идут занятия школы основ марксизма-ленинизма в листопрокатном цехе № 4. В просторной комнате за столами сидят вальцовщики, слесари, операторы и внимательно слушают. Очень сложная сегодня тема — «Экономическое стимулирование и материальная заинтересованность коллектива», поэтому так внимательны слушатели, поэтому так обстоятельно объяснения пропагандиста.

Начальник участка печей Иван Анатольевич Чуприна опытный пропагандист; он

знает, как заинтересовать слушателей, как подготовиться к занятиям. Просто и очень популярно излагает он сложный материал, на ярких простых примерах показывает преимущество нового экономического плана.

Классная доска заполняется цифрами: доход, экономия, проценты — все это подтверждает мысль, обретает вес и силу.

— У кого есть вопросы? — спрашивает у слушателей Иван Анатольевич.

— Вот вы сказали, что пред-

приятия по новой экономической системе сами просят повышения плана. Для чего это, какая выгода? — живо интересуется молодой слесарь Александр Гусев.

И снова в руке у пропагандиста мел, он объясняет подробней и испытующе смотрит на собеседника: понимает или нет.

Не успел ответить на один вопрос, отвечай на другой. На некоторые из них отвечают сами же рабочие. С ответом своих товарищей задавший вопрос не соглашается — рождаются

спор. Каждый приводит в доказательство своей правоты веские аргументы. Иван Анатольевич внимательно выслушивает, а потом разрешает спор.

Рабочие в четвертом листопрокатном цехе грамотные и технически и политически, поэтому их споры — это споры знающих свое дело людей. В их рассуждениях чувствуется заинтересованность новой экономической системой, видно, что они не посторонние наблюдатели в своем цехе, а хозяева.

Что сделать для того, чтобы использовать стан на полную проектную мощность? Чтобы

продукция выходила лучшего качества? Много было поднято важных вопросов, которые волнуют рабочих...

Умеют самостоятельно мыслить слушатели кружка, поэтому есть пожелание Ивану Анатольевичу: надо поручать самим слушателям подготовку каких-нибудь тем. Пусть они самостоятельно учатся находить применение большим проблемам в рамках своего цеха.

Д. МОСКАЛЕНКО,
инструктор парткома комбината.

(Окончание. Нач. на 1-й стр.)
топливо подается в рабочее пространство через сводовые горелки, тем самым создаются лучшие условия для быстрого нагрева шихты. На операции завалки сталевары также экономят время, им требуется на это на 17 минут меньше, чем в среднем по цеху. За 5—10 минут до окончания завалки металлолома сталевары печи № 13 принимают меры к

верное завалочные окна, это способствует равномерному распределению чугуна по ванне. Увеличение продолжительности слива чугуна, несмотря на некоторое сокращение длительности плавления, приводит к увеличению продолжительности плавки в целом. Сокращая продолжительность слива чугуна, сталевары экономят 16 минут времени. Жидкий чугун способствует про-

используют этот резерв, здесь добились сокращения периода плавления на 7 минут. Интенсивность шлакообразования, своевременный контроль и уход за шлаковыми отверстиями, правильный выбор тепловой нагрузки, правильная организация труда — все это позволяет сталеварам тринадцатой печи наиболее эффективно вести производство стали.

ся кипение металла и теплопоглощение ванны резко уменьшается. Если не уменьшить подачу топлива, то значительная часть тепла отражается от спокойной поверхности ванны на свод, что приводит к перегреву свода.

Грамотное и умелое проведение доводки позволило сталеварам сократить продолжительность ее до 2 часов 9 минут.

Средний вес плавки на тринадцатой печи доведен до 418,5 тонны против 414 тонн по плану. Благодаря умелому и тщательному уходу за агрегатом, продолжительность простоев на ремонте снижена до 6 процентов. Брак уменьшен на 56 процентов по сравнению с прошлым годом. Расход условного топлива на каждую тонну стали снижен на 7,5 килограмма, металлошихты на 3 килограмма против плана. Себестоимость выплавляемой стали снижена на 38 копеек.

Таких успехов может добиться только сплоченный коллектив, технически грамотный, стремящийся к новым рубежам.

Л. ЗОЛОТАРЕВ,
инженер по труду второго
мартеновского цеха.

ОПЫТ ПЕРЕДОВИКОВ — ГЛАСНОСТИ!

Стремящиеся к новым рубежам

обеспечению печи бункером с сырым доломитом для подсыпки порогов. Сразу после окончания завалки они производят подсыпку порогов и стремятся сделать это как можно скорее, чтобы до начала заливки чугуна хорошо прогреть пороги до образования прочной поверхностной коры. В этой операции участвует вся печная бригада, поэтому подсыпка порогов длится 10—15 минут. Слив чугуна производится на два желоба через второе и чет-

теканию реакции с выделением тепла, поэтому тепловая нагрузка в период заливки чугуна уменьшается, а количество подаваемого воздуха остается высоким, для дожигания СО.

Период плавления составляет 35—40 процентов всей продолжительности плавки; отсюда вытекает, что сокращение продолжительности плавления является одним из основных резервов сокращения продолжительности плавки. На тринадцатой печи успешно

Самым ответственным периодом в получении плавки заданного химического состава является доводка.

Присадки материалов дозируются в соответствии с температурой металла, обеспечивая его интенсивное кипение и высокие скорости выгорания углерода. Тепловая нагрузка в период доводки повышается до 27,5 млн. килокалорий в час. Подача топлива сокращается после раскисления плавки в печи, когда прекращает-

Своевременная подача составов и высокое их качество — отличительная особенность работы дружного коллектива, руководимого В. Н. Модиним.

На снимке: передовые каменщики бригады цеха подвижного состава (слева направо): Л. П. Кругова, Г. Д. Никитин, А. А. Гатауллина, А. А. Медведков.

Фото Н. Нестеренко.



• О тех, кто ищет новое

Техника покоряется пЫтливЫм

Сменно-встречное собрание подошло к концу. Все внимательно слушали руководителя бригады. Месяц кончается, а план висит на ниточке. Руководитель бригады посмотрел в дальний угол помещения. Там, сгрудившись в тесный кружок, сидели наладчики и технологи стыковсварочных машин.

Вячеслав Александрович, опять ваш участок тянет назад, — обратился он к мастеру травильного отделения. — Из третьего цеха жалуются. Швы-то куда не годны.

Хрустнув пальцами, Вячеслав Александрович поднялся. Бригада смотрела на своего мастера с надеждой и тревогой. Что же он скажет? Дело-то новое. Уж поди раз сорок режимы работы меняли. А сколько усовершенствовали узлов? Кажется, до самого сердца машины добрались. А вот не идет и все тут.

Мастер потер переносицу. В эту ночь спать ему пришлось не долго. До работы оставалось часа два, когда он закончил чертить схему механизма управления сваркой и, не раздеваясь, упал на диван-кровать.

— Сегодня опять будем пробовать, — задумчиво произнес он, — думаю, что ключ найден.

Нелегко дался этот ключ. Четырнадцать лет назад, когда во втором листопркатном цехе смонтировали первую не только на комбинате, но и в стране стыковсварочную машину, начался поиск. Агрегат был нужен прокатчикам как воздух. Уж слишком много тратилось впустую време-

ни в соседнем цехе на заправку малых рулонов. От частых настроек нередко выходило из строя оборудование.

Нужно было сваривать в одну полосу несколько рулонов. Технология этого метода обеспечивала надежные размеры, заданные жести и декапиру, значительно сокращала время на заправку ленты и снижала затраты на настройку оборудования. Технология была хороша, но шов был непрочным. Он должен иметь весьма высокие свойства как по прочности, так и по пластичности. Этого-то и не могли обеспечить травильщики: швы лопались, как прелые нитки. Сварочный аппарат не подчинялся людям.

Долго бился Вячеслав Александрович. Модернизировал со своими людьми десятки узлов, изменял схемы, перестраивал аппарат на все новые режимы работы. Но поиски не приносили успеха. В конце концов был составлен акт о несовершенстве конструкции аппарата, и машина была реконструирована, так как «старичок» не в силах был поспеть за совершенными скоростями прокатки.

Прошло несколько лет. Проблема длинной полосы вновь встала перед прокатчиками. И снова Вячеслав Александрович со своей бригадой укрощал строптивый аппарат, уже новой конструкции. Литературы и технических гособий не было, до всего приходилось доходить самим. Наладчики не надеялись на быстрое решение проблемы, запаслись терпением. Постепенно, шаг за ша-

гом шли они к заветной цели. Каждый из наладчиков стал рационализатором. Многие пошли в учебные заведения. Гидравлика, электроника, механика — все должны знать наладчики и технологи. В этом году получили дипломы техников бригадир наладчиков Юрий Волченко, старший травильщик Геннадий Таранов, закончили вечернюю школу слесарь Сергей Захаров и оператор Геннадий Павлов.

За время поисков коллектив сдружился или, как говорят в цехе, сработался. Вместе радовались успехам и огорчались при неудачах.

Агрегат, можно сказать, перекроили заново. Один Вячеслав Александрович внес более сорока рационализаторских предложений. Много пришлось ему повозиться с гратоснимателем — механизмом для снятия шлака со шва. На первый взгляд может показаться, что нет в нем ничего сложного: два ножа, укрепленные на четырех роликах, через них протягивается полоса и шов трудно отделить от поверхности листа. Но вот ножи зачастую выходят из строя, притупляются. Пришлось искать выход.

Поставили ножи под углом к полосе. Теперь они сами затачивались. Но в таком положении трудно было регулировать зазор между ними. Пришлось заняться настроенными роликами. Проблема была решена. Сколько их, больших и малых, пришлось разрешить коллективу инженера Павлютина. Параллельно с ними

совершенствовали свое мастерство операторы. Работали локоть о локоть, помогая друг другу. Вместе отработывали технологию, учились работать вдумчиво, без рывков и штурма.

Машина все больше подчинялась людям. Но желаемые результаты все еще оставались пределом мечтаний коллектива. Валентин Александрович еще и еще раз анализировал работу агрегата. В чем же причина? Этот вопрос он задавал себе и на работе и дома. Не в механизме ли управления сваркой «собака зарыта»? — решил он. Исследовал. Пришел к выводу, что без глубокого изучения решить невозможно. На помощь пришел инженер-исследователь центральной заводской лаборатории Владимир Васильевич Кашинцев. Не один месяц «колдовали» они над аппаратом: снимали диаграммы, сменами не отходили от него, порой задерживались и после работы. И вот, наконец, в длинной цепи исследований родилось единое мнение: необходимо изменить схему механизма. А через несколько бессонных ночей — проба. Последняя ли? Да, последняя. Новая схема обеспечила нормальную работу агрегата.

В октябре бригады стыковсварочной машины сварили 10000 швов, семьдесят процентов которых прокатали на повышенных скоростях. Такого результата не добивались еще ни на одном сварочном агрегате страны.

Э. ЯКУШЕВ.

„СТАЛЬ“ № 11

Вышел из печати № 11 журнала «Сталь».

Номер открывается разделом «Доменное производство», где помещен материал о производстве офлюсованных окатышей, о характере распределения серы в фурменной зоне доменной печи, об исследовании работы газов по высоте и радиусу доменной печи при вдувании природного газа.

Описанием автоматизации регулирования плавки в кислородном конвертере начинается раздел «Сталеплавильное производство». В этом разделе помещены также статьи: «Влияние предварительного раскисления на качество мартеновской стали, обработанной синтетическим шлаком в ковше», «Торкретирование задних стен мартеновских печей на заводе «Запорожсталь», «Исследование основных силовых параметров вертикальной установки непрерывной разливки стали при разливке стали на плоские слитки», «Влияние фазового состава подина на их стойкость». Здесь же опубликована рецензия на книгу М. Я. Меджибожского «Применение сжатого воздуха в мартеновском производстве».

Для электрометаллургов представляет интерес статья «К вопросу об определении производительности вакуумных дуговых электропечей».

Вопросы прокатного и трубного производства освещаются в статьях: «Калибровка для прокатки круглой стали с повышенной точностью», «Получение биметаллических листов прокаткой вакуумированных пакетов», «Изменение толщины полосы в зависимости от скорости прокатки», «Совершенствование технологии сварки и редуцирования тонкостенных водогазопроводных труб на непрерывных станах печной сварки в стык», «Прокатка труб на стане ХПТР с двухрядным сепаратором», «Разработка технологии производства железнодорожных рельсов высокой прочности», «О точности технико-экономических расчетов» и «Уточнение некоторых параметров тепловой деформации труб из сталей X18H10T, 30XГСА и X5M».

Металловеды могут ознакомиться с материалами о влиянии степени раскисленности и толщины проката на механические свойства углеродистой стали и возникновение хрупкого разрушения в элементах металлургических конструкций, об исследовании условий образования нитридов алюминия в трансформаторной стали при нагреве, о влиянии зерна на структуру и свойства стали ОХ23Н18 и о влиянии степени деформации на текстуру деформации и рекристаллизации в кремнистом железе.

В разделе «Экономика и организация производства» помещена статья «Резервы повышения производительности труда в доменном производстве СССР» и рецензия на книгу А. М. Поляка «Развитие сортамента черных металлов в СССР».

Вопросы металлургической теплотехники освещаются в статьях: «Секционная печь для термической обработки труб», «Исследование О-образной радиантной трубы для колпаковых печей».

Кроме этого в журнале опубликованы статья «Автоматическое устройство для измерения веса с многоэлементными магнитоанізотропными датчиками» и краткие сообщения о новых исследовательских работах, проведенных лабораториями заводов и институтов.

50-летию Великого Октября

Добрая традиция существует у советского народа — отмечать день Родины славными делами. Стремятся отметить 50-летие Великого Октября шефы 57-го и 6 «а» кварталов — листопрокатчики третьего цеха и жители микрорайона школы № 4. Металлурги и общественность квартала решили вступить в соревнование за право называться «Микрорайоном высокой культуры и быта».

Вот их программа действия.

В оставшееся до конца года время во всех подъездах квартала будут проведены собрания по подготовке к встрече 50-летия Советской власти.

Для жителей микрорайона будет организован цикл лекций, которые также посвящаются знаменательной дате.

Во всех классах школы № 4 состоятся сборы пионерских дружин. Юные ленинцы будут вести разговор о том, чем и как им порадовать любимую Родину.

А разве не интересно школьникам встретиться с ветеранами революции? Будут встречи, обязательно.

За два месяца до 50-летия Советской власти шефы соберутся вместе с домоуправляющими. Как вы думаете, зачем? Чтобы подвести итоги соревнования между жителями микрорайона по подъездам и домам за высокую культуру быта. Такое соревнование уже разворачивается в микрорайоне.

Не забывают шефы-металлурги и жители о спортивно-массовой работе. Возле школы будет залито четыре катка. Дети смогут оставлять свои автографы на льду не только днем — катки будут освещены специальными прожекторами.

Что ждет детей и подростков микрорайона летом 1967-го? К услугам самых маленьких будут построены качели. Параллельно на трех столах и на площадке разгорятся теннисные и баскетбольные баталии.

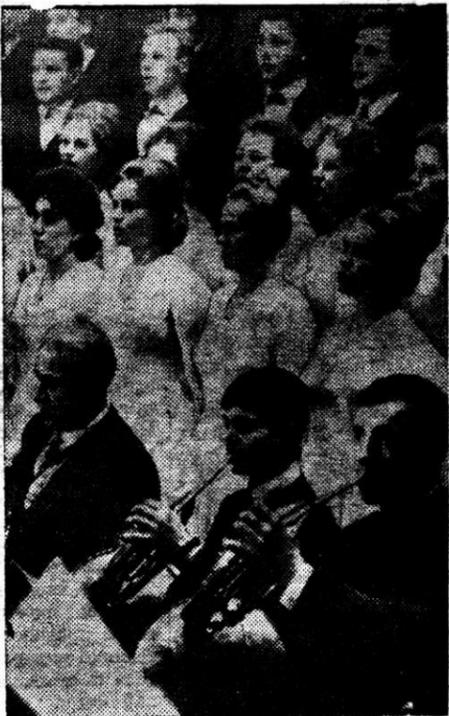
Большое и полезное дело задумали жители микрорайона и шефы. Хочется верить, что их добрый почин будет поддержан.

Магнитогорская хоровая капелла пользуется широкой популярностью не только в городе металлургов, но и далеко за его пределами.

Творческой особенностью академического хорового коллектива является обогащение своего репертуара оригинальными произведениями советских и зарубежных композиторов.

НА СНИМКЕ:
Магнитогорская хоровая капелла.

Фото А. Тихого.



Городское профессионально-техническое училище № 41

ПРОИЗВОДИТ ПРИЕМ УЧАЩИХСЯ

на сменно-вечернее отделение по профессиям:

Электромонтеры по ремонту и эксплуатации промышленного электрооборудования, машинисты мостовых электрокранов, электрогазосварщики.

Обучение проводится в виде курсов по освоению новой профессии. На обучение принимаются лица с образованием 8-10 классов по направлению руководства предприятий.

Срок обучения 8 месяцев. Начало занятий с 20 декабря 1966 года.

Желающие учиться должны представить следующие документы:

1. Заявление; 2. Автобиографию; 3. Направление-характеристику с места работы; 4. Документ об образовании.

Прием заявлений производится ежедневно с 10 до 18 часов в канцелярии училища.

Адрес: ул. Первомайская, 9«а», ГПТУ № 41.

Дирекция.

В городе и на комбинате

Позавчера в Магнитогорске собрались представители бюро добрых услуг Златоуста, Миасса, Сатки, Челябинска и других городов области.

Здесь начался областной семинар работников службы быта, который продлится три дня.

Цель совещания — обмен передовым опытом и внедрение лучших форм работы по

бытовому обслуживанию трудящихся.

Вчера в правобережном Дворце культуры металлургов состоялось первое занятие школы культуртива. Это мероприятие будет проводиться ежемесячно для редакторов стенных газет, председателей культкомиссий, культторгов комсомольских организаций.

Лекции на эту тему читают педагоги, юристы, художники, искусствоведы, журналисты, работники культурно-просветительных учреждений.

ДОРОГА ВЕДЕТ В РИМ

Путевые заметки
инженера В. ВАЛОВОЙ

(Продолжение. Начало в № 137).

Утром следующего дня знакомство с достопримечательностями Венеции продолжилось. Мы пришли на чуть ли не единственную настоящую площадь города — площадь Святого Марка. Она потрясает красотой. Окружающие площадь древние здания образуют гармоничный ансамбль. Впечатление такое, что находишься не на площади, а в громадном мраморном зале.

Мы переводим восхищенные взгляды с одного здания на другое.

Собор Святого Марка, Дворец Дожей, башня часов. Каждый дворец — шедевр архитектурного искусства.

Во Дворце Дожей собраны гениальные творения Тициана, Веронезе, Тинторетто и других великих итальянских художников.

Мы подошли приставили возле каждой картины — так сильно было воздействие на нас поистине волшебного искусства.

И охватывает грусть, что этот древний город, ставший всемирным музеем, может погибнуть, исчезнуть для людей. Как известно, каждые 100 лет город сдвигается на три сантиметра.

И сразу приходит на ум, что в нашей стране не относилось бы к этому столь равнодушно...

ФЛОРЕНЦИЯ

«Нет большей печали, чем расстаться со старым другом, нет большей радости — найти нового» — припомнились слова древней китайской поговорки, когда мы въезжали в долину Тосканы, в котловину, как в колыбели, утопая в зелени садов, лежала Флоренция.

После Венеции, где мы почти отвыкли от наземного транспорта, непрерывно движущийся по узким без тротуаров улицам Флоренции поток машин, нагнал на нас панику. Мы испуганно жались к стенам домов, а мимо нас с отчаянной скоростью пролетали один за другим разнокалиберные димузины и автобусы.

Вскоре мы освоились с этой обстановкой, доверились искусству водителей, которые с пешеходами вежливы; могут буквально в метре от вас затормозить и махнуть рукой из кабины, — иди, мол, не бойся. Шоферы, так же, как другие жители Флоренции, привыкли к туристам.

А их, кто жаждет познакомиться со столицей культурной и художественной Италии, много. С Флоренцией неразрывно связаны имена великих мастеров кисти,

резца, поэзии — Микельанджело, Тициана, Леонардо да Винчи, Данте Алигьери... Этот город поистине — сокровищница искусств.

И нам не терпится увидеть эти богатства.

Посещаем вначале знаменитую Капеллу Медичи — усыпальницу грозных властелинов Италии. Капелла Медичи — гениальное творение Микельанджело, человека, который, еще не сотворив скульптуры, уже видел какой она будет в каждом куске мрамора.

Здесь, в Капелле Медичи, находится его бесценные творения — скульптуры «Утро», «День», «Вечер» и «Ночь».

В соборе, поражающем своей роскошью снаружи и, вместе с тем простотой внутри, мы встречаемся с одним из последних произведений Микельанджело — с его знаменитой «Пиетой» («Оплакивание Христа»). Его «мадонна» вызывает восхищение. Это олицетворение материнской скорби и жизнеутверждающего начала. Лицо святого Никодима, утешающего ее, по свидетельству искусствоведов — портрет автора.

Чудеса на каждом шагу. Из собора мы выходим на одну из прекраснейших площадей Флоренции — площадь Синьории. Она покоряет своей торжественностью и суровостью. И, как символ борьбы за освобождение Родины, на ней возвышается прекрасная мраморная копия статуи «Давида» — еще одного шедевра, вышедшего из-под волшебного инструмента Микельанджело. Оригинал этой юношеской работы Микельанджело находится в Академии прекрасных искусств. Высота оригинала 4,5 метра. И, когда мы снова встречаем скульптуру там, — не перестаем любоваться могучей сдержанной силой юноши.

На площади Синьории находится также творение другого величайшего маэстро искусства — «Персей» — Челлини. Мастер запечатлел героя античной мифологии в тот момент, когда он победил зловое чудовище Медузу. Памятник интересен еще и тем, что с тыльной части головы Персея можно разглядеть скрытый портрет самого автора скульптуры. Ученые обнаружили это сравнительно недавно.

Героическая симфония в камне, созданная гениальными художниками Италии — это выражение незатухающей борьбы свободолюбивого народа со всякого рода гнетом и произволом. Недаром площадь Синьории из-

давна была ареной важных политических событий, потрясавших Италию. Здесь восставал бедный люд Италии, здесь был казнен мятежный монах Савонаролла, призывавший бороться с тиранией Медичи.

А сегодня на площади мы увидели «золотую» молодежь Италии — «битников». Они сидели вблизи гордо и смело Персея и демонстративно швыряли на асфальт обеды. Битники Италии — это тщедушные бордатые юноши с волосами до плеч в пестрых рубашках; девицы с распущенными до пояса волосами и в платьях почти такой же длины, как волосы... Жалкая, позорная картина.

Но это, конечно, не соль Италии. С истинными патриотами страны величайших памятников культуры мы познакомимся позже. В тот день нас призывно манила галерея Уффици, где находилась коллекция картин итальянских чародеев кисти: «Аллегория весны», «Рождение Венеры» — Боттичелли, «Благовещение» — раннего Леонардо да Винчи, «Вахх» — Караваджо, «Святое семейство» — Микельанджело.

От памятников бессмертия — к памятникам скорби. Это неразрывный мостик к ставшим на родной святыне могилам Микельанджело, Данте, Россини. Мы с благоговением постояли у надгробий с этими именами в церкви Святого Креста.

А за пределами церкви — снова жизнь, цветущий уголок природы, который обессмертили силой своего искусства эти люди.

С высоты холма во Фьезоле — пригорода Флоренции — как бы смотришь глазами этих художников на город. Он, словно на ладони, — палитра неповторимых, неуявляемых красок, источник вдохновения мастеров прошлого...

На следующее утро, намеченная нами встреча с профсоюзным активом города не состоялась. Лидеры профсоюза были заняты забастовкой. Снова жизнь возвращала нас от далеких и прекрасных творений прошлого к сегодняшней Италии.

Но зато в тот день мы увиделись с прогрессивным итальянским поэтом Эдуардо Салмери. Им недавно была написана книга о борьбе за свободу и независимость Италии — Гарibaldi...

(Продолжение следует).

ТЕЛЕВИДЕНИЕ

ЧЕТВЕРГ, 24 ноября
19.00 — Новости, 19.05 — Документальный фильм «Путь в науку», 19.25 — Передача «Ваше здоровье», 20.05 — Телевизион-

ный фильм «Дорога в жизнь» (часть II).

ПЯТНИЦА, 25 ноября
19.00 — Информационная программа творческого объединения «Орбита», 20.30 — Художественный фильм.

Редактор В. М. ШУРАЕВ.

ПИШИТЕ
ЗВОНИТЕ
ПРИХОДИТЕ

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