

ДЕЛО КОЛЛЕКТИВА — ТВОЕ ЛИЧНОЕ ДЕЛО

О СОРЕВНОВАНИИ В ТРЕТЬЕМ МАРТЕНОВСКОМ

«50-летию Родины — личный подарок!» — под таким девизом несут юбилейную вахту на участках, в цехах, лабораториях труженики нашего комбината.

Третий мартеновский цех. Передо мной объемистая папка стандартных листков бумаги с грифом «Навстречу 50-летию». Это личные обязательства сталеплавыльщиков.

Их мысли, задумки, чаяния отнюдь не стандартны. Вот обязательства сталевара двадцатой печи Ивана Алексеевича Гарбузова: годовой план выполнить на 102 процента, добиться стопроцентного выполнения заказов в месячном разрезе, довести стойкость свода до 350 плавков, внести два рационализаторских предложения, активно участвовать в общественной жизни цеха.

Мастер производства Виктор Евгеньевич Гаврилов дал слово подготовить двух человек к повышению разряда, посадить в районе дома отдыха Банное озеро пять саженцев.

Разные люди, разные обязательства. Но есть общая черта, объединяющая их воедино — конкретность. Одни берут шефство над классом, другие обяза-

ются отработать определенное время на строительстве новых объектов, третьи — помочь товарищу в озеленении города. Всего не перечтешь. Каждый берет такие обязательства, которые ему по силам, в выполнение которых он должен вложить не только умение, но и душу. В этом их жизненность, гарантия выполнения.

— И не только в этом, — говорит председатель цехового комитета Михаил Андреевич Сафонов. — Успех выполнения принятых обязательств обеспечит прежде всего соревнование, в которое активно включились наши труженики.

Деловое, творческое соперничество развернулось не только между отдельными рабочими, но и между коллективами агрегатов, участков. До этого года надо признать, в практике межцехового соревнования этого не было: коллектив агрегата брал обязательство и... потихоньку выполнял его. В результате отсутствовали живинка, творческий огонек, стремление быть впереди — кого,

спрашивается? — ведь соперники не было.

Сегодня коллективы агрегатов работают по-иному. Например, бригады пятнадцатой печи вызвали на соревнование своих соседей, сталеплавыльщиков шестнадцатого агрегата, девятнадцатая печь соревнуется с двадцатой первой, двадцать третья — с двадцать пятой и так далее.

Соревнование не носит условного характера, оно подкреплено договором. Вот условия соревнования между печами №№ 15 и 16: выдать в юбилейном году 1000 тонн сверхпланового металла, из них к 50-летию страны 800 тонн, сократить на 0,5 килограмма расход топлива и на 1 килограмм расход металлошхты на тонну стали, за 10 процентов по сравнению с прошлым годом снизить брак, обеспечить стопроцентный выпуск плавков по заказам в месячном разрезе, довести стойкость свода до 360 плавков, добиться выпуска 85 процентов плавков по графику, содержать агрегат в образцовом порядке, направить на учебу двух человек.

...На пятнадцатой печи шла за-

валка шхты. Работали две завапочные машины. Сталевар Александр Писарев внимательно следил за действиями машинистов. Работа спорилась.

— Теперь, не как раньше — сказал сталевар, — чуть что — спешим на помощь друг другу. Миром и работаете легче. Соревнование — это же не только погуга обогнать соседа, но и помочь подсказать, если что...

Заметно изменилось отношение сталеплавыльщиков к делу. Прежде на сменно-встречных собраниях не было особого оживления. Теперь же активность сталеплавыльщиков возросла. Особенно достается тем, кто тормозит, мешают делу. Миксеровой Николай Цеух не отличался аккуратностью в работе. В цехе нужен чугуи, а ему ничего не стоило в это время, бросив все, уйти на обед или перекур. Почему-то мало кто делал ему замечания. Многие же вообще на его проделки смотрели сквозь пальцы. А тут собрались и так пропесочили, что теперь он и другим закажет так работать.

Дело коллектива — твое личное дело. Этот принцип все глуб-

же входит в жизнь и сознание рабочих. И его проводниками являются они сами.

Администрация и руководство цеха всемерно поддерживают и развивают инициативу трудящихся. Партийные и профсоюзные группы проводят большую работу в коллективе. Широко и наглядно освещается ход соревнования, широкой гласности предаются дела передовиков, их имена. С этой целью на полную мощность используются средства наглядной агитации цеха. Стенды и витрины, установленные на рабочей площадке, в пешеходной галерее, что ведет в бытовое помещение, ярко отражают положение дел в цехе.

Широкая пропаганда, гласность соревнования, оперативность и объективность в подведении его итогов по месяцам, поощрение передовиков — все это, способствует развитию социалистического соревнования в третьем мартеновском цехе.

Можно с уверенностью сказать: сталеплавыльщики цеха с честью выполнят обязательства, принятые на юбилейный год, если будут «так держать».

Э. ВЛАДИМИРОВ.

В НАШЕЙ ПРОФГРУППЕ всего 12 человек. Но какой это дружный, сплоченный коллектив!

Прежде всего мне хочется рассказать о своих товарищах. Все они хорошо знают свое дело и работают добросовестно. Если к нам в цех поступит какая-то новая техника, мы стараемся ее быстрее освоить. Много времени проводим над схемами, изучаем конструкцию. Есть в нашем коллективе опытные, пытливые рабочие, которые постоянно вникают во все дела на производстве, вносят рационализаторские предложения по улучшению производительности и условий труда.

Соблюдаются всеми правила техники безопасности. В результате в течение вот уже нескольких лет нет у нас ни одного несчастного случая.

Крепка в нашем небольшом коллективе и дисциплина. Никто из

НАША ПРОФГРУППА

наших рабочих не прогуливает, не увлекается спиртными напитками. Не бывает нарушений и в быту.

Во всем этом большая заслуга профорга Владимира Федоровича Комарова. Вот уже третий год руководит он профгруппой. Этот человек всегда на хорошем счету и как рабочий, и как общественник. Все его касается: как улучшить производительность труда, эстетическое воспитание рабочих и многое другое.

Владимир Федорович сплотил вокруг себя хороший актив. Хорошим общественным инспектором по технике безопасности является у нас член профгруппы А. Ф. Малиновский. Он следит за тем, чтобы рабочие соблюдали все предосторожности при обращении с инструментами, при работе вблизи электролинии.

Александр Свешников — культорг группы. Он всегда интересуется, что бы хотели посмотреть рабочие, куда бы хотели сходить в ближайшее время. Посоветовавшись, приобретает билеты в театр или в кино. После просмотра нового кинофильма или спектакля собираемся вместе и делимся впечатлениями.

У Бориса Бурько другая нагрузка. Он страделегат профгруппы. И если кто-то из рабочих заболел, он едет к нему домой, узнает, как живет этот человек, спросит, не нужна ли материальная помощь. О результатах посещения рассказывает в профгруппе.

Все в нашем коллективе внимательно друг к другу. Заболел недавно электрик Кастерин. Товарищи сразу забеспокоились, собираются навестить, и у каждого для него найдется много добрых, хороших слов.

С давних пор в профгруппе укрепилась хорошая традиция отмечать дни рождения каждого члена коллектива. Надолго запомнится мне тот день, когда отмечалось мое пятидесятилетие. Товарищи от души поздравили меня, преподнесли в подарок радиоприемник.

Особенно большое внимание в профгруппе уделяется учебе. Наш профгруппорг посвящает иногда этому большие беседы. Он узнает, кто где желает учиться, дает советы.

Вскоре же после прихода в цех стал учиться на вечернем отделении горнометаллургического института выпускник технического училища Юрий Башилов. Задумал поступить в институт и Владимир Почтарев. Сейчас он занимается на подготовительных курсах.

Все члены профгруппы много занимаются самообразованием. Хорошо способствуют расширению кругозора, повышают культурный и политический уровень коллективные читки газет, журналов, художественных произведений.

Полжительно сказываются на здоровье, на работоспособности наших электриков загородные прогулки, которые мы часто совершаем в выходные дни. Летом многие члены нашего коллектива занимаются рыбалкой и другими видами спорта.

Есть у нас и любители зимней рыбалки. Нередко проводят свои выходные над лунками мастер И. Т. Падалко, электрик А. Свешников и другие. Потом долго можно слышать их восторженные рассказы. Может быть и есть в них какая-то доля фантазии, но все-таки слушают их очень охотно, завидуют, а потом сами выезжают на рыбалку и убеждаются, что не всегда рыбаки «фантазируют».

А в целом все это помогает нам лучше узнать друг друга, способствует еще большему сплочению нашего коллектива.

Ф. КОЗОДОВ, старший электрик
фасонно-чугунолитейного цеха.

40 ЛЕТ НА ТРУДОВОЙ ВАХТЕ

Пашке Криворучко не было и восьми лет, а уж он «кормил» себя, пас у богатого хозяина скот. По тому времени — может мальчишка держать в руках вожжи, погонять лошадей, — иди работай. И «кормилец», которого едва было видно в бороде, проворно боронил, сеял, косил вместе со взрослыми.

Но недолго божидаровские мальчишки гнули спину на богатеев. Пришла Советская власть. Открывались школы. И Антон Криворучко, местный дружок-барак, не задумываясь, отдал учиться своего сына.

Семья у Антона Криворучко была большая, детишки мал-мала меньше. Поэтому, когда Павел окончил семь классов, батяка устроил его к местному кузнецу-единоличнику.

— Работай, сынку, старайся.

А когда наступал вечер, вместо того, чтобы идти отдыхать (ведь завтра встать снова с зарею), Павел бежал вместе с деревенскими комсомольцами созывать молодежь на комсомольские сходки.

Ескоре он стал членом крестьянского союза «Рабземлес». Давняя мечта работать на заводе не давала покоя. И, когда Павлу исполнилось семнадцать лет, он вместе с четырьмя своими сверстниками покинул родную Божидаровку.

...На заводе могли работать только те, кто числился членом «Рабземлеса». Павла приняли сразу: он знал кузнечное дело. Направили в котельно-ремонтный цех, где он стал осваивать специальность монтажника. Здесь же Павел Криворучко стал членом Ленинского комсомола.

Крепла Советская власть — рос и ширился Днепродзержинский завод. Чтобы в совершенстве овладеть монтажными работами, семи классов уже оказалось недостаточно. Павел поступает учиться на рабфак, затем оканчивает школу мастеров.

С детства привыкшему к труду, влюбленному в свое дело Павлу освоение новой специальности давалось легко. К нему приходили поучиться «секретам» мастерства. А секретов-то больших у него не было — были лишь ловкие руки и смекалистый ум.

Вскоре Павел Криворучко стал бригадиром, затем мастером монтажных работ. В 1930 году вступил в члены Коммунистической партии. На одном из партийных собраний опытного монтажника, неутомного активиста избрали

секретарем партийной организации участка...

Неожиданно грянула война. Немцы уже бомбили завод. Каждое утро, придя на смену, рабочие восстанавливали испорченное после бомбежки оборудование.

Мастеру Криворучко было поручено возглавить подготовку оборудования ремонтного участка к эвакуации в Магнитку.

Павел много слышал об этом городе. Уже тогда Магнитогор-

У Павла Антоновича много воспитанников. Однажды прикрепили к нему группу ребят — выпускников школы ФЗО. Какие беспомощные они были сначала! Пришлось повозиться с ними.

Сам Павел Антонович знает работу на зубок и молодых старается обучить в том же духе. Нередко разговоры о производстве продолжаются в интервале, куда он зашел, или во время дежурства в подшефном микрорайоне (Павел Антонович — начальник дружины ремонтного участка). Кадровый рабочий может часами говорить о своей профессии. Потому что очень уж любит свое дело, хочет, чтоб и другие любили его так же.

Мастер выдумывает всякие новшества Павел Антонович. Он, например, предложил производить ремонт оборудования укрупненным методом. И первый испытал на практике этот метод. Попробовалось!

Еще бы. Если раньше при ремонтах, например, клещевых кранов нужно было разбирать тележку и шахту по частям и таким же образом собирать их, то теперь оперировали сразу целыми узлами. Так были реконструированы краны на 2-м и 3-м блямингах: заблаговременно собранные новые узлы доставлялись наверх в два-три приема. Да и времени на ремонт ушло гораздо меньше.

Мастер Криворучко делится опытом своей работы не только у себя на участке, а и на других металлургических предприятиях, куда его посылают в командировку. Был на южных заводах, был и в родном Днепродзержинске. Умелого рабочего помнят там, звали: приезжай, нам такие специалисты нужны. Но Павел Антонович крепко «вжился» в семью магнитогорских металлургов.

Вчера старшему мастеру ремонтного участка исполнилось 60 лет. Товарищи по работе тепло поздравили Павла Антоновича, вручили приветственный адрес от всего коллектива.

Большой завидный путь прошел этот человек, сорок лет жизни отдал заводу, работе с большой буквы. И хоть Павлу Антоновичу шестьдесят — он не собирается отдыхать. Потому что не сможет прожить без людей, с которыми проработал столько лет, без любимого дела, которое стало его душевной потребностью.

Т. ДМИТРИЕНКО.

НА СНИМКЕ: Павел Антонович
Криворучко.



НЕДАЛЕК тот день, когда комбинат начнет работать в соответствии с требованиями новой системы планирования и экономического стимулирования. Переходу на новую систему предшествует тщательная подготовка во всех отделах, цехах, на всех участках нашего предприятия. Без этой подготовки новая экономическая жизнь комбината была бы невысмыслена.

Как же готовится к большому, важному событию коллектив листопрокатного цеха № 4?

Хотя и не предусматривался четвертому листопрокатному плану по прибылям и по реализации

чае выигрыш приблизительно около 10 рублей. Это значит, в месяц доход цеха составляет приблизительно до 10 тысяч рублей.

Есть еще над чем поработать прокатчикам, чтобы иметь высокую прибыль, большой фонд премирования. Одним из неиспользованных резервов является сокращение выхода брака. До сих пор еще высоки эти потери. В цехе составлен отчет, указывающий, сколько, на каких профилях проката потеряно металла на стане «2500». Вот несколько цифр из этого отчета.

Потери от брака при прокатке

НА ДОРОЖЕ К НОВОМУ

продукции, экономическая служба цеха подчитывала и эти показатели работы, чтобы знать, на что обратить внимание при переходе на новую систему.

Итак, план по прибылям... Каким было бы выполнение его, если бы сегодня цех работал по новой системе планирования? Низким. Из подсчетов видно, что цех из месяца в месяц имел бы неполный фонд премирования трудящихся.

Объясняется это просто: цеху не планировались покупные слябы. На стане «2500» прокатывается и привозной металл, стоимость которого значительно выше стоимости нашего металла. Тонна привозных слябов спокойной стали на 17 рублей 13 копеек дороже магнитогорской. Это влияет на себестоимость продукции цеха.

Много ли потребляется привозного металла и в какой мере влияла его стоимость на выполнение плана по прибыли? В январе текущего года цехом было прокатано 2185 тонн привозного металла, а в феврале объем покупных слябов составил 25741 тонну. Если перевести на деньги, в феврале цехом потеряно из-за высокой стоимости привозного металла около 70 тысяч рублей.

В новых условиях хозяйствования при составлении плана по прибыли необходимо учесть это. Тогда производство продукции из дорогостоящего привозного металла не будет влиять на фонд накопления цеха.

План по реализации продукции. С этим требованием цех справлялся успешно. Реализация готовой продукции проходила и происходит успешно и вовремя.

Успешно внедрилась прокатка на минусовых допусках. Из сезонного металла за счет более совершенного раскроя слябов и прокатки на минусовых допусках в январе было прокатано 2100 тонн листа и продано потребителю по теоретическому весу. В феврале количество сезонного металла составило 1800 тонн.

Можно оделать несложный арифметический подсчет. Тонна проката стоит 23 рубля; значит, в январе цехом получено более 48 тысяч рублей экономии, а в феврале — около 41,5 тысячи рублей. Понятно, что прокатка на минусовых допусках будет приносить много пользы и при работе по требованиям новой системы планирования.

Сокращение выхода некондиционного металла в четвертом листопрокатном цехе является одним из основных резервов увеличения прибыли. На это прокатчики уделяют много внимания, много делается, чтобы увеличить процент выхода качественной продукции.

Старания увенчались успехом. По сравнению с прошлым годом выход некондиционного металла сокращен приблизительно на 1000 тонн в месяц.

Значительная часть некондиционного металла разделяется по форме «2». Что это дает цеху? Снова обратимся к цифрам. С каждой тонны металла, шедшей раньше в некондицию, цех полу-

обыкновенного качественного тонкого листа по плану должны были составлять в 1966 году 270 тонн, фактически потеряло 644 тонны. Брак при прокатке обыкновенного качественного толстого листа совсем не должно быть, однако забраковано было по этому профилю 913 тонн. Всего по цеху допускались потери от брака 823 тонны, фактическая цифра брака составляет 2726 тонн. Если перевести это в деньги, убытки от «сверхпланового» брака в прошлом году составили 75340 рублей. Цифра, как видно, внушительная.

В листопрокатном цехе № 4 перерасходуется еще фонд заработной платы. Это, понятно, беспокоит руководство цеха, потому что с переходом на новую систему перерасход будет отрицательно влиять на фонд цеха.

Чем же объясняется перерасход фонда заработной платы? Ответ напрашивается сам собой: такое явление бывает чаще всего, когда случается «переворот» штатов. Переукомплектован штат маркировщиц и операторов по выдаче слитков, больше положенного было и вальцовщиков на стане «2500». Будь численность рабочих нормальной, не было бы перерасхода фонда заработной платы.

В настоящее время готовятся к внедрению в производство четыре системы, которые должны принести в новых условиях немалую пользу. На первом и третьем агрегатах резки будут введены две системы, стимулирующие рост средне-сменного производства. Разрабатывается система на втором агрегате резки, которая позволит сократить выход некондиционного проката. Если эта система позволит сократить выход некондиционной продукции на полпроцента, то и это даст цеху прибыль более 2500 рублей в месяц. В настоящее время собираются материалы, проводятся исследования для разработки системы, стимулирующей сокращение простоев вагонов парка МПС под погрузкой. Возможно, это будет не одна, а сразу три системы, применительные к условиям работы каждого железнодорожного тупика в цехе.

Большое внимание в цехе уделяется экономической учебе. В первичной школе экономистов обучается более 150 человек мастеров производства, бригадиров, старших вальцовщиков и других профессий. Важность пропаганды новой системы, обучения рабочих новым методам хозяйствования неоспорима. Трудящиеся должны представлять со всей ясностью, что дает новая система, что нужно делать, чтобы выполнялись все условия для выплаты премий, получить большую прибыль и выполнить план по реализации...

Переход на новую систему планирования и экономического стимулирования — это важное событие. При подготовке к нему необходимо шире рассматривать экономические связи, выявлять все недостатки в производстве и устранять их.

В. ШУПЛЕЦОВ, заведующий конторой листопрокатного цеха № 4.

На стане «250» № 1 в проволочно-стриповом цехе хорошо отзываются о работе комсомольца вальцовщика по сборке клетей Анатолия Жерлицина.

Еще до призыва в армию Анатолий работал оператором на этом стане, после службы снова вернулся в родной коллектив. Недавно его перевели на сборку рабочих клетей — доверили ему эту сложную и ответственную работу.

Анатолий успешно учится на втором курсе заочного отделения горнометаллургического института.

НА СНИМКЕ: Анатолий Жерлицин за наладкой клетки.

Фото Н. Нестеренко.



В четвертом листопрокатном цехе возле стана «2500» с изотопным прибором, похожим на кранукосину, возились двое. Вразвалку подошел третий.

— Никак адскую машину устанавливаете? — спросил оператор. — Эге, да тут дело радиацией пахнет.

— Выходит так, — отозвался инженер Борис Вайнер, — попробуем замерять толщину металла в потоке.

— Вот оно что, — скептически усмехнулся прокатчик, — что ж, валийте. Только прежний способ надежнее был: вырезал из рулона кусок ленты, замерил микрометром и все в порядке...

Ну, какой же тут порядок? Дедовский прием работы. Хлопот-то сколько, да и точности никакой. У полосы обычно «головка» и «хвост» толще середины получаются. Регулирует толщину металла оператор и делает он это «на глазок». Вот если бы автоматически регулировать зазор между вальцами прокатного стана, сколько металла сэкономили бы. Комбинату от этого прибыль, да и заказчик будет доволен. Войдет со временем автоматика в жизнь. Москва тоже не сразу строилась. А пока надо довести до ума этот «Девя-Юнайтед». Вот как косо смотрят на него прокатчики. Смущает их световое табло «Опасно. Радиоактивность». Да, не все предусмотрела английская фирма. Хорош прибор, ничего не скажешь, только для рабочих опасен. Надо обезвредить его, но как? Ведь это не дело, что прокатчик каждый раз включает и выключает прибор, когда по ролгангам катится полоса. Сколько таких полос за смену прокатится! Вот и бегай от прибора к пульту как маятник.

— Ребята, эврика! — большие черные глаза инженера Галины Бричко засветились радостью. — Давайте вынесем кнопку от прибора в будку оператора.

— А что, это идея, — оживился Борис Вайнер, — что ты думаешь по этому поводу, Анатолий?

Электрослесарь Анатолий Улитин не спешит ставить точку над и. За долгие годы работы с при-

борами он хорошо усвоил истину: ничто не совершенно в технике. Можно, конечно, вынести кнопку куда угодно, но это проблемы не решит. Надо развязать руки вальцовщику, прибор должен служить человеку, а не наоборот.

— Вот если мы фотореле поставим, — задумчиво произнес электрослесарь.

— Ну-ну, — заинтересовались инженеры.

— Реле соединим с магнитным пускателем и с маслоустановкой. Как только полоса подойдет к прибору, фотореле сработает,

О ЛЮДЯХ ПЫТЛИВОЙ МЫСЛИ

включит пускатель и маслоустановку, а они передадут импульс на двигатель, который включит излучение. Когда полоса пройдет, реле выключит радиацию.

Вот так родилась идея. Теперь за дело. Схему разработали вместе, а механическую часть взял на себя Анатолий Улитин. У него к этому замечательный талант. И грамотешка-то у него нехитрая: семь классов, да ремесленное училище до войны закончил, в сорок третьем ходил в школу мастеров, но посмотрели бы вы, как прислушиваются к мнению электрослесаря инженеры. Видно, многому научила его жизнь. Когда работал в цехе контрольно-измерительных приборов, что только ни делал. Самые сложные приборы для заводской поликлиники делал он, электрослесарь 8-го разряда Анатолий Улитин. Тонкая это была работа, ювелирная. Теперь вот сын Юрий постигает премудрости точной механики. Вчера, чертенок, с работы пришел поздно. Мать начала ворчать, что борщ остыл, а он в ответ:

— Ты знаешь, мама, какой мне сегодня интересный прибор попался!

Отец посмотрел на сына с доброй усмешкой: ну-ну, расправляй крылья, рабочий класс, тебе на них в будущее лететь. А у меня тоже радость. Сегодня увидел оператора, который хотел по-старинке работать. Спрашиваю: ну, как, с прибором лучше? Смеется, большой палец показывает, торопит, чтобы побыстрее систему регулирования толщины металла в потоке освоили.

Наладкой этой системы заняты сотрудники Центральной заводской лаборатории автоматизации производственных процессов инженер Александр Королев и электрослесарь Петр Ашихмин. Сдержанному и серьезному Александру Королеву от роду двадцать пять, год тому назад он закончил институт и теперь жадно постигает премудрости производства. Скромный до застенчивости Петр Ашихмин двадцать лет носит в кармане заводской пропуск, в тонкостях интегрального исчисления и теории автоматического регулирования он явно уступает своему шефу, но держатся они на равных. Светлой головой называют Петра в лаборатории за то, что он любит свое дело и работает с огоньком.

Вот и сегодня Петр пришел на работу возбужденный, протянул инженеру набросанный карандашом эскиз одного из узлов системы:

— Саша, а если мы сделаем так. — Инженер и рабочий склонились над листом, вырванным из учебнической тетрадки. Кажется, Ашихмин что-то не доработал: Королев в задумчивости трет подбородок. Вот он выдвинул ящик стола, протянул рабочему завернутый в газету пакет:

— Возьмите, «Детали машин». Здесь хорошо сказано о расчете шестеренных передач. Ну, а что неясно будет, спросите. Думаю, что у вас получится.

(Окончание на 4-й стр.)

● ПО СЛЕДАМ НАШИХ ВЫСТУПЛЕНИЙ

„СОКРАТИТЬ ПОТЕРИ СТАЛИ“

В нашей газете за № 26 от 28 февраля 1967 года была опубликована статья «Сократить потери стали», в которой указывалось на большие потери металла в мартеновских цехах в текущих шлаках. На днях в редакцию пришло два письма из первого и третьего мартеновских цехов.

«Факты, изложенные в статье, имели место в мартеновском цехе № 1. Статья обсуждалась на сменно-встречных собраниях по бригадам с разбором показателей выхода аварийного брака по участкам мастеров производства и мастеров разливки.

В настоящее время все случаи потери металла обсуждаются на рапортах и на еженедельных совещаниях по качеству. В цехе повышен спрос к нарушителям технологии, разрабатываются системы премирования сталеваров за снижение расхода металлошихты и разливщиков за снижение потерь металла в недоливках. Внедряется ряд других мероприятий по снижению потерь металла.

Г. ЗАХАРОВ, начальник мартеновского цеха № 1.

«Ваша газета опубликовала статью под заголовком «Сократить потери стали». В настоящий

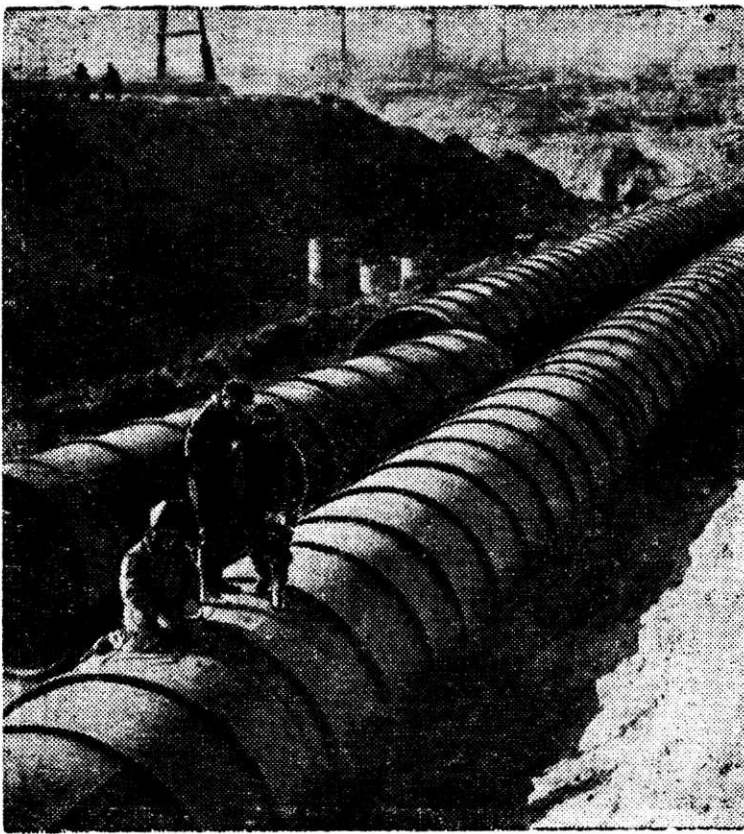
период, когда наше предприятие готовится к переходу на новую систему планирования и экономического стимулирования, вопрос о сокращении потерь металла беспокоит нас, как никогда раньше.

Автор статьи делает правильные выводы о том, что там, где соблюдают установленную технологию, нет потерь металла. Большие потери стали в шлаковые чаши были у нас в январе и феврале. Для ликвидации потерь и нормальной работы цеха на сменно-встречных собраниях организовали повторение технологических инструкций, особо нарушавших технологию предупреждали распоряжением по цеху, большую работу провели на рапортах, организовали учет нарушителей шихтовок плавок, приводящих к попаданию металла в шлаковые чаши. В результате принятия этих мер, количество потерь стали значительно сократилось.

Но мы считаем, что еще не все сделано для уменьшения потерь стали, поэтому непрерывно ведем работу с коллективом цеха.

И. КОСТЕНКО, начальник мартеновского цеха № 3.

По родной стране



Каракалпакская АССР. В низовьях Аму-Дарьи развернулось строительство третьей очереди Тахияташской ГРЭС. К празднику Великого Октября заработает первый ее блок. С вводом в строй всех агрегатов ГРЭС станет крупным энергетическим центром автономной республики. Ток от нее получают также промышленные предприятия северных районов Туркмении и Хорезмской области.
НА СНИМКЕ: монтаж напорных циркуляционных водоводов.
Фото А. Ходакова. Фотохроника ТАСС.

ПРЕМЬЕРА КАПЕЛЛЫ

16 марта музыкальная общественность Магнитки отметила 22-летие хоровой капеллы — крупнейшего профессионального вокального коллектива на Южном Урале.

В городском театре состоялся отчетный концерт. Капелла впервые исполнила новый лирический цикл известного композитора Александра Ленского «Певучая вода». На концерте присутствовал приехавший в Магнитогорск автор.

Были исполнены также произведения Дунаевского.

Лятошинского, Гудкова и других композиторов.

В беседе с нашим корреспондентом художественный руководитель хоровой капеллы Заслуженный деятель искусств РСФСР Семен Григорьевич Эйденов рассказал:

— Впереди у нашего коллектива — серьезный творческий экзамен. Скоро в Ижевске состоится фестиваль музыки, посвященный великому русскому композитору Петру Ильичу Чайковскому. Магнитогорские певцы будут участвовать в этом фестивале. Мы готовим специальную программу из произведений композитора.

Своими силами

В середине этого месяца металлурги, отдыхающие в недавно открытом для них профилактории «Южный», решив в меру своих способностей повеселить товарищей, подготовили концертную программу. В этом выступлении приняли участие киномеханик левобережного профилактория М. Антонов, работница эмали цеха т. Киселева и многие другие из тех, кто отдыхает в профилактории «Южный».

Смешные интермедии сменялись частушками, русские народные песни — лирическими. Каждый из участников концерта прибег для слушателей к своей коронной номер. Всем отдыхающим очень понравился концерт.

Е. ШАРОВА, контролер ОТК.

КОЛЛЕГИ

(Окончание. Начало на 3-й стр.)

Должно получиться. С «Месдозой» вон сколько билось. Много неприятностей доставил инженеру коварный датчик, устанавливающий зазор между вальцами прокатного стана. Как только перевалка, прокатчики шум поднимают: опять «Месдоза» сломалась. А кабелей сколько порвали, когда снимали датчик! Многие ломали голову над этой проблемой, а решил ее Петр Ашихмин. Когда просишь электрослесаря рассказать о творческих поисках, он застенчиво улыбается:

— Ну чего там? Надо было сделать и сделали.

— Он у нас такой, — живет в сторону рабочего инженера, — из-за своей скромности ни одно предложение не оформил как рационализаторское. А сколько их, Петр Васильевич, было?

— Не считал, — бросил электрослесарь и будто бы по делам вышел из помещения, до отказа начиненного электрической аппаратурой.

Электрослесари Анатолий Улитин и Петр Ашихмин — это люди творческого склада ума. Они не ждут, когда инженеры решат какую-нибудь проблему, а ищут, предлагают и утверждают новое. Таких, как они, много в лаборатории, но еще больше на комбинате. В прошлом году в БРИЗ комбината поступило семь тысяч предложений, двадцать процентов из них разработаны на инженерном уровне четырьмя тысячами рабочих. Это сотни тысяч рублей экономии! А ведь год от года поток дельных предложений растет, как река в половодье: за последние десять лет он увеличился в три раза. Правда, в этом потоке, как рыба в реке, бывают крупные и мелкие предложения, но с каждым годом крупных становится все больше.

Раз человек вносит свои поправки в технику, значит он в совершенстве освоил ее. Канула в прошлое поговорка «сила есть — ума не надо». Человек из исполнителя постепенно превращается

в творца, а чтобы творить, надо многое знать.

Электрослесарю Федору Костюченко уже за тридцать. Но посмотрите, с каким упорством штурмует он высоты науки. Трудно дается ему учеба в институте, но рядом товарищи. Инженеры Борис Гринблат и Михаил Шварцгорн добровольно остаются после смены, чтобы помочь студенту-вечернику подготовиться к зачету по электротехнике.

Девяносто часов читал для рабочих лекции по промышленной электронике инженер Владимир Урусов. Иначе никак нельзя. Техника так стремительно движется вперед, что становится немислимой работа без специальной подготовки. Сегодня на комбинате свыше полутора тысяч техников заняты на рабочих местах. Уже не достигли ли мы «перепроизводства» специалистов? Нет, мы подняли технику до такого уровня, на котором начинается заметное сближение праней между физическим и умственным трудом. Сама жизнь заставляет людей совершенствовать свою квалификацию.

Семнадцать лет назад на Магнитогорском металлургическом комбинате работало 729 инженеров и 1063 техника. Сейчас в рядах металлургов насчитывается 2265 инженеров и 4495 техников. За каких-то семнадцать лет только на комбинате число специалистов с высшим образованием возросло в три, а со средним — в четыре раза! Вот если бы каждый специалист помог хотя бы одному рабочему подняться до своего уровня развития. Сколько Улитин и Ашихминных было бы на комбинате, в городе, в стране!

— Я не могу провести черту между инженером и высококвалифицированным рабочим, — совершенно искренне говорит заместитель начальника Центральной заводской лаборатории автоматизации производственных процессов Майор Александрович Торчинский, — у нас многие рабочие поднялись до инженерного уровня.

Майор Александрович имеет право так говорить. Путь от рядового рабочего до инженера прошел электрослесарь В. Есин, до

окончания института были назначены на инженерно-технические должности рабочие В. Зверев, В. Мирошников, А. Захаров, Ю. Кремлев, В. Лизогуб...

Вот оно, всякие времена: рабочий-инженер. Ему по плечу труд умственный и физический, ему не страшны никакие преграды.

Неприметное серое здание центральной заводской лаборатории автоматизации производственных процессов робко приоткрылось огромному и беспокойному корпусу второго мартеновского цеха. Шеренгой окон лаборатория смотрит на железнодорожную насыпь и тонко звенит стеклом, когда по дороге рядом проходят грузовики.

В скором времени автоматизики переедут в просторное здание, а пока они ютятся в небольших комнатах, которые торопливо выбегают дверями в длинный и узкий коридор. В одной из лабораторий собрались инженеры и рабочие. Кто-то спорит о высших материях, кто-то откровенно уставился на шкалу прибора, кто-то обсуждает маршрут воскресного туристского похода. Майор Александрович Торчинский делится впечатлениями от последнего номера журнала «Мировая экономика и международные отношения».

— Вы знаете, — говорит он с жаром, — американский институт Гэллага провел опрос среди населения о последних научных-технической революции в США. И что бы вы думали? Страх перед последствиями автоматизации занимает в Америке второе место после страха перед возможностью войны.

— Так то Америка, — подхватил кто-то из инженеров. — Наша лаборатория только за годы семилетки освободила от тяжелого труда около полутора тысяч человек и никто этого не боится. Когда техника служит человеку, труд становится удовольствием.

Магнитогорскому металлургическому идет тридцать шестой год. От деревянной тачки до гигантской доменной печи, от простейших счетов до сложнейшей электронно-вычислительной машины — какой это поучительный, волнующий рывок из прошлого в настоящее! А впереди новые дали. Они зовут к себе пытливых, настойчивых, умелых.

В. ШУРАЕВ.

ВИРТУОЗ-БАЯНИСТ

К студентам музыкального училища имени Глинки приехал один из известных советских баянистов Анатолий Сурков.

Многотембрный баян в его искусных руках превращается в целый оркестр.

Талантливый музыкант мастерски исполняет и сложные произведения Чайковского, и фрагменты из музыки Дунаевского к кинофильмам, произведения других советских авторов.

Умение Анатолия Суркова славит далеко за пределами нашей страны.

Виртуоз-баянист выступал с концертами в Норвегии и Австрии, Чехословацкой Социалистической Республике и Венгрии.

В нашем городе Анатолий Сурков провел методические занятия с баянистами и дал сольный концерт в Доме музыки.

ВНИМАНИЮ РЕДАКТОРОВ И ЧЛЕНОВ РЕДКОЛЛЕГИИ СТЕННЫХ ГАЗЕТ

Опытом, КАК ДЕЛАТЬ СТЕННУЮ ГАЗЕТУ, поделится на очередном семинаре листопрокатчики третьего цеха.

Семинар состоится 23 марта в 17 часов в зале заседаний парткома комбината.

ОБЪЯВЛЕНИЕ

Сегодня в 18 часов в помещении редакции газеты «Магнитогорский металл» состоится очередное занятие литературной группы «Магнит».

ПОЗНАКОМЬТЕСЬ С ЛИТЕРАТУРОЙ

Ежедневно в научно-техническую библиотеку комбината обращаются сотни читателей за книгами, журналами, информационными материалами по различным вопросам металлургического производства. Для того, чтобы полнее раскрыть книжные богатства, в библиотеке систематически проводятся открытые просмотры новых поступлений.

На очередном просмотре новинок, который состоится с 21 по 23 марта, будет представлено около 800 наименований книг, переводов, библиографических списков и других видов литературы, поступивших в течение двух месяцев.

Среди экспонируемых книг вы увидите:

Гастев А. К. КАК НАДО РАБОТАТЬ. Книга представляет собой практическое введение в науку организации труда.

Гермаидзе Г. Е. и Фрейндерберг А. С. ОБСЛУЖИВАНИЕ МАРТЕНОВСКИХ ПЕЧЕЙ. Предназначается она для мастеров и сталеваров мартеновских цехов, а также может быть использована как пособие для учащихся.

Эминов Е. А. и Козорезова А. А. С М А З К А ОБОРУДОВАНИЯ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ. В книге изложены сведения о рациональной организации смазочного хозяйства и правильном применении смазочных материалов для смазки машин и механизмов.

ЧЕРНАЯ МЕТАЛЛУРГИЯ КАПИТАЛИСТИЧЕСКИХ СТРАН. КОКСОХИМИЧЕСКОЕ ПРОИЗВОДСТВО. 1966 год издания. В книге описано современное состояние коксохимической промышленности капиталистических стран.

Энергетики могут познакомиться с 4-м изданием «ПРАВИЛ УСТРОЙСТВА ЭЛЕКТРОУСТАНОВОК», в которые включены дополнения и уточнения, принятые решениями Технического управления по эксплуатации энергосистем.

Среди переводов статей из иностранных журналов, выполненных группой переводов библиотеки, будут представлены:

НЕПРЕРЫВНОЕ ОЦИНКОВАНИЕ ШИРОКОЙ ПОЛОСЫ.

ВЛИЯНИЕ РАЗЛИЧНЫХ ПАРАМЕТРОВ ТЕХНОЛОГИИ НА СВОЙСТВА ХОЛОДНОКАТАНОЙ СТАЛЬНОЙ ПОЛОСЫ.

В большом количестве получены брошюры передового научно-технического и производственного опыта, издаваемого Государственным научно-исследовательским институтом научной и технической информации (ГОСИНТИ).

Приглашаем вас, товарищи металлурги, посетить библиотеку и познакомиться со всеми новинками.

А. ОЗДОБА,
заведующая научно-технической библиотекой.

ИЗВЕЩЕНИЕ

23 марта в зале заседаний парткома комбината проводится семинар пропагандистов школ основ марксизма-ленинизма.

Начало в 9 часов.

Партком.

Зам. редактора Ю. А. ЛЕВИЦКИЙ.

Коллектив цеха КИП и автоматки выражает глубокое соболезнование начальнику отдела Вдовенкову М. А. и его семье по поводу смерти матери ВДОВЕНКОВОЙ Ксении Максимовны.

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.