

КУЗНЕЦ ТАРАСОВ И ЕГО ПОМОЩНИКИ

В кузнечно-прессовом цехе доброй славой пользуется бригада кузнецов 0,75-тонного молота в составе кузнеца Василия Тарасова, его подручного Владимира Шاپовалова и машиниста молота Валентины Сидоренко.

Тарасов — старший среди них и по возрасту, и по стажу работы в цехе. Больше полутора десятков лет уже трудится он в качестве кузнеца, узнал за это время все тонкости своего кузнечного ремесла. Поглядишь на него со стороны, — не очень быстро как будто идет у него дело, есть быстрее его работают. Но Тарасов знает по своему опыту во что обогатывается иной раз скорость — сделаешь много, а качества нет. Поэтому у него давно уже не было брака. Без спешки работает он, но зато можно быть уверенным, что деталь будет выкована без дефектов.

Машинист Валентина Сидоренко тоже не первый год трудится в цехе, научилась отлично управлять молотом. Он легко слушается ее легких прикосновений к рычагу. Без слов и даже без жестов знает Валентина, чего ждет от нее кузнец, когда как «ударить» по заготовке.

Владимир Шاپовалов несколько месяцев тому назад поступил в цех, но уже хорошо освоил свои обязанности подручного. Кузнец Тарасов доволен своим помощником.

Дружно, слаженно работает бригада. В прошлом месяце план выполнен был на 133 процента. В августе задания выполняются в среднем на 125 процентов.

Ю. АЛЕКСЕЕВ.

НА СНИМКЕ: (слева направо) машинист молота Валентина Сидоренко, кузнец Василий Тарасов и его подручный Владимир Шاپовалов.

Фото Н. Нестеренко.

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 103 (4379)
Год издания 28-й

ВТОРНИК, 29 августа 1967 года

Цена 1 коп.

МАРТЕНЫ ВСТАЮТ В СТРОЙ ДОСРОЧНО

Гудят от зноя мартеновские печи. Из завалочных окон выбиваются жаркие языки пламени. Вдоль длинного ряда печей снуют завалочные машины, поверху медленно движется тяжелый заливочный кран. Путь идущему по цеху то и дело преграждают составы.

Картина — слишком обычная для сталеваров, вряд ли они ей удивляются. Но, наверное, всегда им кажется несколько необычным, когда вдруг две соседние печи разделит громадный провал, на месте которого еще вчера, может быть, стояла печь, и в ней плавился металл. Это значит, что хозяевами здесь стали временно труженики цеха ремонта промышленных печей.

...Хорошо работают ремонтники. На ремонт большегрузной мартеновской печи № 35 отпущено по графику 108 часов, но печь поставлена была на прогрев на 14 часов раньше, что

позволило сталеварам выплавить дополнительно не одну сотню тонн металла. Отличились ремонтники и на печи № 6, на ремонте которой они выиграли около половины суток.

Как всегда, получена большая экономия за счет выборки и использования старого кирпича: на 35-й печи — около 300 тонн, на 6-й — около 200 тонн.

С огоньком трудится коллектив бригады № 3, возглавляют который Гумир Закирович Ризванов и мастер Николай Алексеевич Большаков.

Особенно высокопроизводительно работают бригады каменщиков Ф. Г. Бабина и А. И. Овсянникова, выполняющие нормы не ниже чем на 150—155 процентов.

Л. ЗУЦ, плановик-экономист
цеха РПП.

СТАЛЬ В СЧЕТ СЕНТЯБРЯ

Большого трудового успеха добились коллективы 31-й и 32-й печей первого мартеновского цеха. Они первыми среди сталеплавильщиков комбината досрочно выполнили восьмимесячную производственную программу и начали плавить сталь в счет сентября.

Бригады сталеваров 31-й печи А. Ковриженко, В. Марковского, М. Сорокина и М. Гаврилова добились отличных показателей в предоктябрьском соревновании. Они достигли роста производства на своем агрегате по сравнению с таким же периодом минувшего года на 16,4 процента, а продолжительность плавки сократилась в среднем на 1 час 57 минут.

Сталевары 32-й печи Ю. Лапшов, В. Петровчан, В. Чуманов и А. Завойский увеличили вес каждой плавки на 4 тонны 100 килограммов, а длительность их сократили в среднем на полчаса.

Поздравляем передовых сталеплавильщиков и желаем им новых больших успехов в соревновании в честь 50-летия Великого Октября!

Только перевыполнение

Стремясь к достойной встрече 50-летия Советской власти, коллектив гранустановки цеха вспомогательных материалов вносит свой посильный вклад в сверхплановый юбилейный фонд.

Отлично организовал работу в своей смене мастер Николай Константинович Гладышев. Коллектив смены, хорошо освоив оборудование гранустановки, первым среди четырех бригад добился высокой производительности. При сменном задании слить 800 тонн жидкого шлака, коллектив сливает по 1300—1400 тонн. Нередки случаи, когда сливается за смену более 1600 тонн шлака.

Хорошим организатором слывет старший шлаковщик кандидат в члены КПСС Василий Иванович Бабаев. При работе на одном насосе его бригада слила 56 ковшей и програнулировала 1020 тонн шлака. В бригаде в настоящее время четыре человека. Однако они не только справляются с работой, но и перевыполняют сменные задания более чем в полтора раза.

Доброго слова заслуживают шлаковщик Игорь Марков и опытный крановщик Владимир Некеров, немало перекрывающий сменные нормы при погрузке вагонов прямого парка.

П. ЖИДНОВ, зам. начальника цеха вспомогательных материалов.

За счет оперативности

Четвертый десяток лет трудится на железнодорожном транспорте комбината диспетчер станции Сортировочная коммунист Алексей Иванович Артамонов. Большой опыт помогает ему «оборачивать» поездные электровозы на 10 минут раньше графика. Так же работает диспетчер станции Угольная Сергей Никитович Кавылин. А маневровый диспетчер станции Кольцевая Юрий Павлович Бухтияров формирует порожняк под металл за 30—40 минут против 1 часа, предусмотренного графиком. Отлично организует работу по вывозке шлака и диспетчер пятого района Николай Михайлович Степанов. Ежедневно с мартеновских дворов увозится по 11 составов вместо 8 по плану.

Н. ЗИНОВЬЕВ, старший
поездной диспетчер ЖДТ.



У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

ВПЕРВЫЕ В МИРОВОЙ ПРАКТИКЕ

ЧЕРЕПОВЕЦ. Соревнуясь за достойную встречу 50-летия Великого Октября, коллектив, работающий на новом мощном мартеновском агрегате, где сталеварами депутат Верховного Совета СССР В. Д. Попов, Герой Социалистического Труда Л. И. Глухов, Г. Литвинов, М. Черников, взял повышенные социалистические обязательства и совместно с научными сотрудниками Центрального научно-исследовательского института черной металлургии имени И. П. Бардина и Центранергометаллургии успешно осваивает двухванную сталеплавильную печь.

В 1966 году на печи выплавлено наибольшее среди сталеплавильных агрегатов количество стали — 773,5 тысячи тонн. А за семь месяцев 1967 года — 470 тысяч тонн.

В настоящее время внимание сталеплавильщи-

ков сосредоточено на достижении запланированной проектной производительности. В течение четырех суток (с 11 до 14 августа) часовая производительность печи в среднем достигла проектной, а сьем стали с одного квадратного метра площади пода — 27,8 тонны. На отдельных плавках производительность печи была выше проектной на несколько десятков тонн в час. Плавки весом около 290 тонн регулярно выпускались через каждые два часа. Такой уровень часовой производительности сталеплавильного агрегата в мировой практике достигнут впервые.

Производительность нового сталеплавильного агрегата в два-три раза больше производительности интенсивно работающих мартеновских печей.

М. ШУБИН.

УЧЕНЫЕ — ПРОИЗВОДСТВУ

КИЕВ. Несколько миллионов рублей — такой экономический эффект обещают дать в юбилейном году новинки, созданные и внедренные в производство киевским институтом автоматики.

Коллектив института разработал для новопечного металлургического завода высокопроиз-

водительную систему автоматического регулирования, которая позволила увеличить производительность стана на девять процентов. Такая же установка будет внедрена на Магнитогорском комбинате, Ждановском, Череповецком и других металлургических предприятиях.

МЕХАНИЗИРУЕТСЯ ТРУД

Упановка пачек холоднокатаных листов в конвейере внедрена в цехе холодной прокатки завода «Запорожсталь». Механизирован ряд упаковочных операций. В потоке установлена машина для предварительной формовки упаковочных ко-

робов, а также весы. Ведутся работы по механизации операций увязки. Эти мероприятия привели к упорядочению упаковки и высвобождению производственных площадей, уменьшению числа крановых операций. Экономический эффект при этом составляет 30 тыс. рублей.

ИСТИНА, как известно, познается в сравнении. Поэтому, рассказывая о достижениях отечественной черной металлургии за годы Советской власти, придется прибегать к сравнениям и сопоставлениям. Без этого не получится ясной и впечатляющей картины огромных перемен в этой важнейшей отрасли народного хозяйства.

Начать надо с того, что царская Россия на много отставала от других стран по производству металла. В 1913 году ее доля в мировой выплавке чугуна составляла меньше шести процентов. В США производилось стали в восемь раз, в Германии — в три, в Англии — почти в два раза больше, чем в России.

Ныне же по уровню производства черных металлов СССР занимает второе место в мире, а по темпам прироста выплавки стали опередил крупнейшие капиталистические страны, в том числе США. Сейчас у нас выплавляется в год стали больше, чем в таких крупных капиталистических странах, как Франция, ФРГ и Англия вместе взятых.

Мы с гордостью можем сказать, что наша страна по производству стали вышла на рубеж 100 миллионов тонн в год вместо 4 миллионов тонн 50 лет назад! По производству товарной железной руды, кокса, агломерата, огнеупоров, ферросплавов и стальных труб СССР занимает в настоящее время первое место в мире.

КАК ЗАКАЛЯЕТСЯ СТАЛЬ

И. КАЗАНЕЦ,
министр черной металлургии СССР

Но самое большое достижение — коренное преобразование самого характера труда металлурга. Старшее поколение еще помнит времена, когда в доменных цехах руду, флюсы и кокс подвозили к печи рабочие-каталы, впряженные в тележки; загруженные бады подавали на колошники, а колошниковые рабочие вручную загружали шихту в доменную печь. Вручную же убирали чугун на литейном дворе, подавали в вагоны, загружали мартеновские печи, выполняли почти все операции в прокатных цехах. В результате до 75—90 процентов рабочих основных металлургических цехов составляли каталы, канавщики, клетевые, пылечисты, брызгалщики, кантовщики, крючочники, сметальщики, завальщики и рабочие других профессий ручного труда.

За годы Советской власти черная металлургия совершила не только количественный, но и качественный скачок. На смену мало-мощным, технически отсталым предприятиям с тяжелым, изнуряющим трудом пришли крупные, оснащенные по последнему слову техники заводы со значительной степенью механизации и автоматизации многих производственных процессов. Все это привело к серьезным изменениям в профессиональном и квалификационном составе рабочих, в характере и содержании их труда. Появились новые специальности: машинисты автоматизированной загрузки, машинисты разливочных машин — в доменных цехах; операторы пультов управления установок непрерывной разливки стали; машинисты гидроочистки и смазки изложниц в мартеновских цехах; машинисты огнезащитных машин, операторы пультов управления — в прокатных цехах; радисты, телемеханики, электрослесари и электромонтеры по наладке средств автоматизации, блокировки и сигнализации и другие.

В результате автоматизации производства значительно возрос удельный вес затрат умственного труда. Так, сталевар мартеновской печи при выплавке рядовых сталей затрачивает на него более половины рабочего времени, а при выплавке более сложных марок стали объем умственного труда возрастает до 70 процентов.

Коренным образом за годы Советской власти изменились и сами условия труда металлургов. Основное направление — внедрение в производство более совершенной технологии, механизация и автоматизация производственных процессов, оснащение предприятий современным оборудованием, созданным на базе передовых достижений как отечественной, так и зарубежной науки и техники. Все это особенно хорошо видно на примере развития доменного производства.

Средний полезный объем доменной печи за 50 лет возрос со 190 кубометров в 1913 году до 1034. Максимальный объем доменной печи сейчас составляет 2300 кубометров. Строится крупнейшая в мире доменная печь на Криворожском металлургическом заводе объемом 2700 кубометров.

Автоматизируется не только физический труд, но и труд инженерно-технических работников по управлению технологическими процессами. На заводах имени Дзержинского и Криворожском установлены вычислительные машины для регулирования теплового режима доменной печи.

Одним словом, государство не жалеет средств на облегчение труда металлургов. На выполнение специальных мероприятий по оздоровлению труда, технике безопасности и производственной санитарии выделяются десятки миллионов рублей. На всех предприятиях разработаны пятилетние планы по охране труда и технике безопасности, которые предусматривают полную безопасность в цехах, уменьшение загазованности и загрязненности воздуха, комплексную механизацию и автоматизацию производства.

Большие работы предполагается провести по оздоровлению воздушного бассейна городов и поселков, в которых расположены металлургические предприятия. Намечено до 1970 года построить 70 газоочистных установок за мартеновскими печами и 62 — за электропечами, закрыть сводами 24 ферросплавные печи, оборудовав их пылеочистными устройствами. Выбросы газа и пыли в атмосферу будут значительно уменьшены.

В ближайшие годы будут автоматизированы такие трудоемкие операции, как зачистка металла, работа на литейном дворе доменных печей, обслуживание мартеновских и коксовых печей, клемление горячего проката, сортировка, обвязка и упаковка готовой продукции.

Одним из обязательных условий проектирования новых и реконструкции действующих предприятий и производств, разработки технологических процессов, конструирования машин и механизмов станут максимальная безопасность труда, механизация и автоматизация трудоемких процессов.

Металлургия внесла большой вклад в развитие экономики СССР. На всех этапах становления и развития нашего государства они всегда были в первых рядах рабочего класса.

Большие задачи поставлены перед металлургами в этом пятилетии. Необходимо обеспечить высокие темпы роста производства черных металлов с тем, чтобы полностью удовлетворить потребности народного хозяйства в металле, повысить качество и значительно расширить сортамент продукции путем технического перевооружения предприятий и внедрения прогрессивных технологических процессов.

(Печатается в сокращении).

ДВОЕ ИЗ МНОГИХ

Много в нашем цехе таких людей, которые кроме работы по своей специальности занимаются еще и общественными делами.

Я расскажу только о двух активистах.

Первый из них Николай Александрович Наумов. Он возглавляет производственно-массовую комиссию цехкома. С этой работой справляется успешно. Много хороших дел на счету комиссии. Но особенно проявила она себя при организации движения за звание ударников коммунистического труда.

Мало занимались этим на стане «300» № 1. А, между тем, коллектив стана всегда считался у нас одним из лучших. Много было в нем людей, достойных носить высокое звание. Но должного внимания к ним не проявлялось.

Николай Александрович немало сделал, чтобы исправить это упущение. Он говорил о недостатках в организации движения за коммунистический труд на собраниях, писал о них в стенной печати, вносил деловые предложения. И соревнование разгорелось с новой силой. Итоги стали подвигаться регулярно.

Большая работа комиссии привела к хорошим результатам: недавно число ударников коммунистического труда в нашем цехе увеличилось на 110 человек. Не плохое пополнение! И все это рабочие стана «300» № 1, отличающиеся своими трудовыми успехами и хорошим поведением в быту.

Следует отметить также то, что любое задание, какое бы ни давал цехком, Николай Александрович выполняет точно в срок.

А Салим Сулгатович Тухватулин работает в нашем цехе старшим мастером отделки.

Кроме того, он имеет две общественных нагрузки. Он председатель комиссии по зарплате и председатель огородной комиссии цехкома.

Люди всегда идут охотно к нему со своими жалобами, обидами, зная заранее, что Салим Сулгатович «рассудит» по-справедливости.

Тухватулин интересуется тем, как начисляется зарплата рабочим. Если заметит какие-то недостатки, то добивается, чтобы они были немедленно устранены. Но прежде чем вынести какое-то решение, комиссия хорошо разберется в сути дела. Приведу один характерный пример.

Подав как-то Салиму Сулгатовичу заявление вальцовщик черновых клетей Владимир Полищук. В нем сообщал о том, что его неправильно лишили премии. Сигнал был тревожный. Тухватулин сразу же собрал комиссию, которая провела проверку. И вот что выяснилось: премия была снята с Полищука за допущенный в работе брак.

Это знал, конечно, и Полищук, но заявлял, что брак совершил не на своем постоянном рабочем месте и поэтому виноватым себя не считает. Комиссия доказала, что это не снимает с него вины. И Полищук согласился, что наказание было правильным.

Разбирала комиссия и другие конфликты.

Но больше всего хлопот, пожалуй, доставляет Тухватулину

его вторая общественная должность. Много забот у председателя огородной комиссии. Под огородами нашему цеху отведен участок земли в 45 гектаров. И когда еще лежит на этом участке снег, люди несут председателю заявления. Комиссия решает сколько кому выделить земли, составляет списки.

А потом у Салима Сулгатовича наступает самая беспокойная пора. Нужно вовремя вспахать всю землю, заранее разделить. Приходится самому искать технику, транспорт. И опять конфликты, конфликты...

Особенно достается Тухватулину в период уборки урожая. Тут уж приходится покрутиться. Автомашин в этот период обычно бывает мало, так как большинство их отсылается в районы на уборочную. Но Салим Сулгатович все-таки сумеет найти транспорт, и все люди обычно убирают со своих участков картофель своевременно.

И так вот уже на протяжении целых десяти лет. Просил как-то Тухватулин освободить его от этой обязанности, но цехком этого сделать не смог. Хотя, как говорится, незаменимых людей нет, но пока еще не можем подобрать человека, который бы так же хорошо мог справиться с обязанностями председателя огородной комиссии.

Вот на таких активистов, как эти двое, и опирается наш цехком в своей работе.

С. ГРИГОРЧУК,
председатель цехкома сорто-прокатного цеха.



Около двух лет назад пришел в основной механический цех со школьной сумкой Боря Чибизов. Здесь его обучили слесарному делу, привили любовь к специальности. Сейчас о нем говорят с уважением: работу Борис выполняет быстро и добросовестно.

На днях комсомольская организация цеха приняла его в свои ряды, и комитет комсомола комбината утвердил это решение.

НА СНИМКЕ: Б. Чибизов.
Фото Н. Нестеренко.

ЧТОБЫ ОШИБКИ НЕ ПОВТОРИЛИСЬ

В преддверии юбилея страны сталеплавильщики первого мартеновского цеха борются за высокие производственные показатели, за высокое качество стали, за высокую культуру производства. В этой борьбе партийное бюро цеха является застрельщиком. Забота о повседневном совершенствовании производства в предпраздничные дни обретает новую силу. Каждый трудящийся старается работать так, чтобы к полувековому юбилею страны сократить до минимума случаи аварий, срывов. Это и заметно: в последнее время аварии в первом мартеновском цехе стали редким явлением. Но все же бывают досадные случаи.

Аварийный случай был зарегистрирован 8 августа на большегрузной мартеновской печи № 35: много металла ушло через порог печи завалочно. Это обеспокоило всех. На партийном бюро детально разобрали этот случай. Коммунисты объективно подошли к этому вопросу.

Печь не была обеспечена сталеразливочными ковшами, хотя условия для этого были все. О чем это говорит? Где-то недосмотрели и мастер разлива, и старший мастер разлива, и начальник смены. Их просчет, невнимательность дорого обошлись цеху. Общецеховое партийное собрание выносит решение строго наказать виновников аварии. Администрации цеха было предложено

мастера разлива т. Сиротенко перевести сроком на месяц на нижеоплачиваемую работу. Старшему мастеру разлива т. Бедовику было решено объявить строгий выговор по партийной линии. Начальнику смены т. Данилову решением партийного собрания был объявлен выговор.

Сталевар тридцатой мартеновской печи Михаил Дорош и его первый подручный Михаил Сидоренко допустили ошибку 15 августа. Некачественно была закрыта сталевыпускная летка, поэтому при заливке чугуна ушел в летку. Этот случай был разобран на партгруппе бригады. Опять-таки были выявлены объективные причины случившегося.

Для чего это делается? Чтобы подобные случаи не повторялись на других агрегатах. В том-то и польза таких разборов, страховка других сталеплавильных бригад от однажды совершенных ошибок.

Товарищи по работе строго осудили халатность сталевара и первого подручного, а мастеру п. изводства т. Ломакину был объявлен выговор.

Так всегда, деятельность партийного актива непосредственно связана с жизнью цеха. Интересы коллектива — это интересы партийного бюро.

И. ЛЕШКО, секретарь партбюро мартеновского цеха № 1.



Хорошо трудится на предоктябрьской вахте коллектив 29-й мартеновской печи. На счету передовиков с начала августа более четырех тысяч тонн сверхплановой стали.

НА СНИМКЕ: сталеплавыльщики агрегата во главе с мастером Иваном Волковым (второй сле-

ва) следят за ходом печи: подручный Александр Сидоров (слева), сталевар Антон Ракицкий, подручные Валентин Полищук, Валерий Плоский и Владимир Жимакин.

Фото Н. Нестеренко.

РАЦИОНАЛИЗАТОРЫ ПРЕДЛОЖИЛИ...

Инженеры Семен Жердев, Иван Шибанов, бригадир слесарей Анатолий Малышев и мастер Алексей Любимов коллективно работали над предложением по механизации производственных процессов. Ими создана автоматическая маркировочная машина для маркировки горячего металла на блюминге № 3. При этом набивка цифр маркировочного клейма

производится в торец заготовки в потоке при порезке заготовок. С установкой этой машины маркировщики освобождаются от тяжелого ручного труда в условиях высокой температуры...

В цехе подготовки составов заменялись компрессоры Коломенского завода на компрессоры пензенских машиностроителей. Чтобы сократить срок

монтажа, рационализаторы этого цеха Павел Иванович Ненюков и Иван Степанович Рыбалко предложили изменить постаменты, на которых устанавливаются компрессоры. Внедрение предложения рационализаторов ускорило ввод в эксплуатацию установки гидроочистки изложниц на первом дворе изложниц. Экономия составляет 1500 рублей.

Борьба за тишину

Техника безопасности в наше время все настойчивее ведет борьбу с производственными шумами. В цехах, где гигиенические нормы шума значительно превышены, часты травмы слуха, шум вызывает нервную систему, повышается утомляемость, ослабляется внимание, появляются головные боли. И как следствие всего этого — снижается производительность труда. Кроме того, в цехах с повышенным уровнем шума ограничено применение звуковой сигнализации, не слышны аварийные и предупредительные сигналы.

В настоящее время вопросы тишины на производстве занимают ученых, инженеры Московского и Ленинградского институтов охраны труда и некоторых других лабораторий. Уже сейчас ими разработаны рекомендации, которые необходимо внедрять в цехах, где шум превышает санитарные нормы.

Страдали от шума рабочие на компрессорных станциях, особенно там, где работал не один, а несколько компрессоров. Сейчас на некоторых предприятиях значи-

тельно снижена степень шумности компрессоров.

Какими еще способами можно снизить степень шума на компрессорных станциях? Инженеры института охраны труда ВЦСПС предлагают применять звукопоглощающие облицовки, устанавливать компрессоры на виброгасящие фундаменты или пружинные амортизаторы. Снижения шума, который передается по трубам, можно достичь путем разрывов в системе трубопровода и соединения его с помощью резиновых вставок. Несколько снижает шум и облицовка труб снаружи всевозможными мастиками на битумной основе.

В тех случаях, когда неэкономично или практически невозможно снизить шум, пользуются средствами индивидуальной защиты. Наиболее распространенный сейчас способ — противושумные наушники ВЦНИИОТ-2. Эффективность наушников достигает 47 децибел. Лабораторией средств индивидуальной защиты Московского института охраны труда изготовлены звукопоглощающий шлем, каска со встроенными наушника-

ми. Также разработаны противושумные наушники с различными диапазонами эффективности.

В лаборатории по борьбе с шумами института строительной физики в сотрудничестве с работниками института охраны труда ВНИИФТРИ создан первый в СССР стандарт «на шум», установивший единые методы определения уровня шума.

Н. ШАРОВА,
сотрудница пресс-центра
Комитета стандартов.

На снимке: противושумные наушники.



● ИДЕТ СМОТР ПО УЛУЧШЕНИЮ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД

МНОГОЕ УЖЕ СДЕЛАНО, НО ЕСТЬ ЕЩЕ НЕДОСТАТКИ...

Вопросам очистки промышленных стоков на металлургическом комбинате уделяется большое внимание. В июне текущего года начался общественный смотр по рациональному использованию и улучшению очистки сточных вод. На нашем комбинате с 26 июня по 2 июля 1967 года работала Всесоюзная межзаводская школа по изучению и обобщению опыта работы установок по очистке промышленных сточных вод от металлургических агрегатов.

В последние годы на комбинате было построено много дорогостоящих сооружений для очистки сточных вод. В настоящее время почти все сточные воды (загрязненные) подвергаются очистке на очистных сооружениях. Значительное количество таких сооружений эксплуатируется цехом водоснабжения комбината.

Большие затраты нес комбинат в прошлые годы на ежегодную очистку отстойников от шлама силами специализированных подрядных организаций. С 1966 года комбинат отказался от этих дорогостоящих услуг, приобрел свой мощный землесосный агрегат, который эксплуатируется цехом водоснабжения.

Из очистных сооружений особое внимание привлекают радиальные отстойники № 3 и 4 четвертой газоочистки 9-й и 10-й доменных печей, которые были построены в 1965 году.

Эти отстойники рассчитаны на усиленную нагрузку, имеют сравнительно небольшие размеры, портативны, эстетично оформлены и работают с высокой эффективностью в замкнутом цикле водоснабжения.

В текущем году коллектив очистных сооружений цеха водоснабжения прилагает максимум усилий по улучшению эксплуатации сооружений и добился неплохих результатов. Так, например, в июне и июле со вторичных отстойников ЛПЦ № 4 было собрано и отправлено на регенерацию для повторного использования в прокатных цехах 60 тонн масла, что в три раза превышает количество собранного на этих отстойниках масла за те же месяцы 1966 года. Перевыполнен план за июль и по отгрузке окалины из этих отстойников. В коллективе бригады очистных сооружений хорошо работают и добились высоких показателей машинист погрузочного крана Ю. Г. Шитов, слесаря очистных сооружений Н. М. Петренко, Л. Г. Лихошерст, В. Ф. Лаптев, А. В. Корноухов и другие.

Однако в работе по эксплуатации очистных сооружений имеется ряд недостатков, которые еще приводят к сбросу в пруд-охладитель недостаточно очищенных сточных вод, в частности, от неф-

тепродуктов, фенолов и соединений железа.

Основные причины: недостаточная пропускная способность отстойников южной группы прокатных цехов, недостаточная приспособленность имеющегося электрокрана для полной очистки от окалины секций вторичных отстойников ЛПЦ № 4, отсутствие маслоулавливающих установок на отстойниках промстоков вдоль левого берега пруда-охладителя и в устье реки Башик.

Необходимо отметить, что если вопросы очистки сточных вод от окислы и других взвесей решены удовлетворительно, т. е. наши отстойники с этой задачей почти справляются, то вопросы полного улавливания нефтепродуктов остаются открытыми. Это — пока проблема, так как предъявляемые к сточным водам требования по содержанию нефтепродуктов очень высокие.

Для решения этой проблемы в 1966 году был составлен проект опытно-промышленной маслоулавливающей установки. Техническая документация была выдана УКСом комбината строителям для производства работ, финансирование обеспечено. В начале 1967 года трест «Магнитострой» силами II и IV стройуправлений начал изготовление металлоконструкций маслоулавливающей установки, но в апреле эти работы были «законсервированы».

Необходимо управляющему трестом «Магнитострой» т. Сафронову обратить на этот важный участок должное внимание и обеспечить строительство маслоулавливающей установки в кратчайшие сроки.

Тяжелое положение создалось на отстойниках окислы южной группы прокатных цехов. Первичный отстойник полуразрушен. В 1966 году приказом по комбинату реконструкция отстойника была поручена ремонтноуправлению УКСа, но работы не были начаты.

У нас также имеются претензии к железнодорожникам комбината, которые несвоевременно и нерегулярно подают вагоны под отгрузку окислы. На вторичные отстойники южных прокатных цехов, на правую сторону отстойников со стороны третьего блюминга вагонов под отгрузку окислы почти не подают — там лежит неотгруженная окисла еще зимних накоплений, поэтому отстойники работают неудовлетворительно.

Начальнику цеха эксплуатации ЖДТ комбината К. Ф. Дзюбе нужно это учесть и обеспечить своевременную и регулярную подачу вагонов.

Е. АНЧЕЛЕВИЧ, начальник
участка гидротехнических
сооружений цеха водоснабжения.

(Продолжение.
Нач. в № 90, 94, 97)

Продукты питания вы защитите, если завернете их в пергамент, целлофан, уложите в защитные мешки из прорезиненной ткани или полиэтиленовых пленок.

Можно использовать также стеклянные и глиняные банки, различную домашнюю посуду, деревянные или фанерные ящики, выложенные изнутри плотной бумагой. Продукты будут хорошо защищены, если их уложить в бочку с плотно пригнанными крышками. Молоко лучше хранить в бидонах. Свежие овощи надежнее хранить в подполье, погребе или ямах.

Очень важно защитить воду! В домашних условиях используйте для этого термосы, бидоны, графины или банки с

ЭТО ДОЛЖЕН ЗНАТЬ КАЖДЫЙ

притертыми пробками.

Обязательно защитите открытые колодцы. Вокруг верхней части сруба сделайте глиняную подушку толщиной до 20 см и шириной до 2 метров. На глиняную подушку насыпьте слой земли или песка толщиной до 15 см. Сверху над колодцем постройте будку или навес, а сруб закройте плотной крышкой.

ЕЛИ ВАМ ПРИДЕТСЯ ЭВАКУИРОВАТЬСЯ

Решение о начале и порядке эвакуации населения будет объявлено по радио, телевидению, опубликовано в печати и доведено до вас по месту работы или жительства.

В первую очередь подготовьте все то, что возьмете с собой.

Берите только самое необходимое: одежду, белье, постельные, туалетные принадлежности.

Гражданская оборона

сти и обязательно личные документы. Общий вес этих вещей не должен превышать 50 кг.

К каждому чемодану или сумке прикрепите бирку, на которой укажите свою фамилию, инициалы, постоянный адрес и конечный пункт эвакуации.

Органами гражданской обороны будут приняты меры к организации питания эвакуируемых, но если у вас дома окажется небольшой запас продуктов, возьмите его с собой. Лучше всего иметь продукты, не портящиеся и не требующие приготовления в пути.

Обязательно имейте при себе индивидуальные средства защиты. Они могут пригодиться вам не только в пути следования, но и на новом месте жительства.

Когда вы все приготовите, сдайте квартиру работнику ЖЭК и следуйте с вещами на сборный эвакуационный пункт. Там вас зарегистрируют, по-

саят на транспорт и отправят в загородную зону.

На сборном пункте внимательно слушайте и четко выполняйте все команды и распоряжения. Это — залог порядка.

В пути следования соблюдайте высокую дисциплину и организованность. От этого будет зависеть быстрота доставки вас к новому месту жительства.

В конечном пункте все эвакуируемые будут встречены и размещены в частных или общественных домах. Для них будет организовано питание, коммунально-бытовое и медицинское обслуживание.

Вы же, в свою очередь, обязаны выполнять все распоряжения местных органов власти и активно включиться в трудовую деятельность.

ПРОПАГАНДИСТЫ МУЗЫКИ

24 августа в помещении Дома музыки проходила первая в городе конференция членов магнитогорского хорового общества.

На конференции был утвержден состав президиума хорового общества, который приступит к работе в ближайшие дни.

Делегаты с интересом слушали выступление ответственного секретаря городского хорового общества З. Е. Бородиной. Она рассказала о том, что планируется большая работа хорового общества, значительно увеличится число лекций-концертов, которые даются в цехах комбината силами членов хорового общества.

Рабочим в популярных беседах и прослушиваниях классической музыки будут прививаться музыкальные знания и умение понимать музыку. Под воздействием этих лекций-концертов значительно разовьется музыкальный вкус широких слоев трудящихся.

К 50-летию Советской власти будет прочитан курс лекций-концертов, посвященных юбилейному году Октябрьской революции.

Для детей металлургов скоро откроется музыкальная школа.

Кроме городского у нас создано еще и хоровое общество на комбинате. Это будет первый хоровой союз, образованный на отдельном предприятии.

Что же он даст? Во-первых, как мы уже говорили, его цель пропагандировать музыку среди широких масс трудящихся.

Хоровое общество не ставит своей задачей привлечение массового числа любителей музыки к занятиям в различных музыкальных кружках или певчих хорах. Оно будет, как бы своеобразным учителем, преподающим своим ученикам понимание музыкальных произведений, как классических, так и легкого жанра. А, во-вторых, работники хорового общества намерены активизировать художественную самодеятельность в цехах, участники которой должны явиться первыми помощниками пропагандистов хорового общества.

Ф. ГЛЕЙСЕР, методист хорового общества.

БЫЛО БЫ очень забавно, если бы такой снег однажды выпал. Но это чудо может возникнуть лишь в сказке.

А в действительности сладкий снег изготавливают на заводе, только у него другое название — мороженое.

Замороженные сладкие кушанья упоминаются уже древними в числе изысканных яств восточных народов; замораживание их производилось с помощью льда или снега. В нынешнем своем виде мороженое появилось, кажется, впервые в Италии и около 1660 года стало очень распространяться во Франции, благодаря флорентийцу Прокопию Култелли. Постепенно начали различать три рода мороженого: жидкость, подвергнутая охлаждению, но еще не сгустившаяся и служащая питьем, называется шербетом; полумороженым или гранито (итал.) называется менее густая масса, приготовленная из фруктовых соков, третий род — масса, подающаяся формовке.

Такова история, или, иначе говоря, биография этого вкусного освежающего десертного блюда.

В нашей стране в числе других наметок поставлена задача в будущем довести производство мороженого на душу населения до 4,5 килограмма в год.

Интересно, сколько же мороженого съедают в год магнитогорцы? Оказалось — 1300 тонн. Это значит, что в среднем на каждого из нас приходится в год четыре с лишним килограмма этого продукта. Вот, видите, — не так уж далеки мы от цели.

А работники цеха мороженого недовольны. Говорят — магнитогорцев нельзя причислить к любителям мороженого. Что ж, неудовлетворенность их закономерна: они стремятся к увеличению производства своей продукции.

Кстати говоря, такая возможность им в недалеком будущем представится. В 1969 году, по словам главного инженера Рафаэля Ахметовича Умерова, будут строиться здания холодильника и фабрики мороженого с учетом всех современных требований к

предприятиям такого типа.

Сейчас же цех мороженого — это небольшое двухэтажное здание, в котором после недавней реконструкции стало гораздо просторнее и уютнее.

Дилетанта, который бы вздумал приготовить мороженое, не изучив предварительно технологию этой операции обязательно постигнет неудача. Привожу способ приготовления мороженого, помещенный в одной из старинных книг.

...Масса вводится в оловянную или жестяную коробку, которая при помощи рукоятки приводится во вращение вокруг вертикальной оси, коробка



ЗДЕСЬ БУДЕТ НАБЕРЕЖНАЯ.

Фото П. Серова.

МАГНИТОГОРСКИЕ ПИОНЕРЫ В КРЫМУ

В конце прошлого месяца участники духового оркестра Магнитогорского Дворца пионеров вместе со своим руководителем выехали в международный пионерский лагерь «Орленок». Недавно в редакцию пришло письмо от ребят. Они пишут, что в международной здравнице на черноморском побережье ежедневно демонстрировали свое искусство юные танцоры, певцы, чтецы и актеры — здесь проходил всесоюзный смотр детского творчества.

На смотр съехались известные композиторы, писатели, художники, режиссеры и артисты кино.

Магнитогорские пионеры встречались с автором популярных молодежных песен Александрой Пахмутовой, писателем Львом Кассидем.

Затем смесь ставят на плиту провариваться, наблюдая, чтобы она не вскипела. Проваривается мороженое до тех пор, пока оно не сделается настолько густым, что на поверхности появится слой массы, которая не стекает и плотно держится даже в том случае, если дунуть на ложку. Проваренное указанным образом мороженое переливается в фарфоровую миску и остуживается при постоянном мешании, затем процеживается в мороженицу, засыпанную льдом и солью и замораживается при постоянном промешивании от краев лопаточкой...

В. ПЕТРЕНКО

СЛАДКИЙ СНЕГ

эта в свою очередь, находится в большом сосуде, двойные стенки которого заполнены дурными проводниками тепла. Коробка окружается замораживающей смесью, толченым льдом и солью, так, что лишь плотно примыкающая крышка остается открытой.

Около четверти часа оставляют мороженицу в покое, затем несколько раз вращают рукояткой, открывают потом крышку и перемешивают содержимое деревянной или жестяной лопаточкой. Затем коробка снова закрывается и вращается до тех пор, пока масса не сгустится в достаточной мере.

А вот рецепт приготовления мороженого опять же по старому способу.

...Берется одна бутылка молока, 6 желтков (если бутылка сливок, то четыре желтка), $\frac{3}{8}$ фунта мелкого сахара и 1 палочка ванили. Отбив в кастрюле желтки — высыпают сахар и размешивают, кладут ваниль и разводят всю эту массу молоком, приливая последнее постепенно и мешая желтки лопаточкой.

Как видите, вовсе не пустяк изобрести самому мороженое. В современных условиях — ну вот, как это делается, например, в Магнитогорском цехе мороженого — ту же операцию, несколько измененную также как и рецептура мороженого, производят механически. При этом сделано все возможное для изоляции от воздействия внешней среды продуктов во время их переработки в мороженое.

Научно обоснован и разработан метод изготовления мороженого.

Вот современный его рецепт: молоко или сливки, сахар, сливочное масло плюс связывающие эти компоненты добавки (стабилизаторы) мука или желатин.

В Магнитогорском цехе мороженого, как я это видел, молоко подается по специальному трубопроводу в резервуар, куда вносятся остальные добавки, и где эта смесь прогревается и пастеризуется при температуре +85 градусах. Затем смесь фильтруется и гомогенизируется, чтобы масса была однородной, постепенно охлаждается, проходит стадию созревания, когда, по выражению инженеров цеха, происходит набухание белка, затем — заключительная

операция: загустевшую, но еще не доведенную до полной готовности смесь буквально насыщают воздухом и одновременно охлаждают. Это делается во фризёрных машинах. Теперь смесь поддается формовке, что довольно ловко и быстро делают несколько работников цеха. Но это еще не все: формы, заполненные мороженым, опускаются в бассейн с охлаждающим раствором. Они плавают в нем, пока мороженое, заключенное в этих формах, не приобретает такую крепость, когда отдельные бруски мороженого уже упаковывать.

В тот день вырабатывалось на конвейере ленинградское мороженое.

И у финиша линии по производству мороженого работники цеха по-настоящему удивили меня: движения их рук неуловимы, бруски мороженого упаковываются в какие-то доли секунды.

Есть еще в цехе вафельное отделение. Описывать его не буду. Скажу только, что люди здесь овладели высоким умением управлять машинами и обеспечивают упаковщиков достаточным количеством вафельных стаканчиков и листовых вафель.

Оставалось ответить мороженое. Оно мне здесь показалось более вкусным. Но не думайте, что для дегустации мороженое было приготовлено, так сказать, специально. Оно из общего котла. Просто, как мне объяснили главный инженер Рафаэль Ахметович Умеров и исполняющая обязанности заведующей лабораторией Диана Савельевна Кулина, транспортировка и последующее хранение сказывается на качестве мороженого. Оно теряет в какой-то мере начальные вкусовые качества и вид.

Этого можно было бы избежать, но пока в Магнитогорске не будет построена фабрика сухого льда, придется мириться с таким положением.

Многое зависит и от торгующих организаций.

Но я не ошибусь, наверное, сказав, что все чаще покупатель, благодаря дружным стараниям коллектива цеха мороженого и торгующих организаций, получает высококачественную продукцию.



3:0
В НАШУ ПОЛЬЗУ

В пятницу на центральном стадионе «Металлург» состоялась очередная встреча на первенство СССР по футболу среди команд класса «Б» между футболистами Альметьевского «Буровика» и Магнитогорского «Металлурга».

Погода благоприятствовала спортсменам. Магнитогорские футболисты с первых же минут встречи предприняли активные наступательные операции в сторону ворот противника. И после одной из удачно разыгранных комбинаций нападающий «Металлурга» Владимир Улегин на первых минутах тайма открывает счет.

Несмотря на активные действия обеих команд, счет 1:0 не изменился до конца первой половины встречи.

Второй тайм не принес успеха футболистам Альметьевска. Инициативу прочно держали в своих руках магнитогорские спортсмены. После отличного сольного прохода Петр Пелихоца, красиво обойдя защитников, послал мяч под перекладину ворот гостей.

Любопытная деталь: гол, которым распечатали ворота, был забит в первые минуты первого тайма, так же был начат и второй тайм. Петру Пелихоца суждено было стать героем дня: третий гол матча — его заслуга. Таким образом, в этом матче он стал автором двух голов.

В итоге, выиграв эту встречу со счетом 3:0, наш «Металлург» возглавил турнирную таблицу.

Л. КУРГАНОВ.

Снова впереди магнитогорцы

Совсем недавно мы в газете рассказывали о том, что молодые магнитогорские боксеры показали на областных соревнованиях отличную бойцовскую школу: умение красиво и технично вести бой, выносливость.

Прошло некоторое время после этого события, и новая радостная весть долетела к нам с рингов, где отстаивали честь нашего города теперь уже опытные боксеры. Первенство Центрального совета ДСО «Труд» в городе Березники выиграли в своих весовых категориях магнитогорцы Гвоздев, Джиганчин, второе место занял тоже магнитогорец — Путов.

Зам. редактора Ю. А. ЛЕВИЦКИЙ.

ПИШИТЕ, ЗВОНИТЕ, ПРИХОДИТЕ

НАШ АДРЕС

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