

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 34 (4466)
Год издания 29-й

ВТОРНИК, 19 марта 1968 года

Цена 1 коп.



ПРЕМИИ ЗА СКОРОСТЬ

Сменно-встречное собрание первой бригады мартеновского цеха № 3, состоявшееся в прошлый четверг, началось обычно. Как всегда проанализировали последнюю смену, сделали наметки на предстоящую. Но оказалось, что некоторых ждали сюрпризы. В конце собрания выступил начальник цеха И. Я. Костенко. Он поздравил со скоростными плавками нескольких сталеваров и мастеров, пожелал им дальнейших успехов и вручил им конверты с денежным вознаграждением.

Среди отличившихся были сталевар П. Федяев и исполняющий обязанности мастера А. Крат, сталевар В. Скрипченко и мастер производства В. Артамонов.

Начиная с этого дня, за полную сменную скоростную плавку сталевары и мастера всегда будут получать соответствующие премии.

А на следующий день в цехе появилась «Молния». В ней сообщалось, что сталевар 25-й печи А. Камаев под руководством мастера В. Антипина сварил скоростную плавку на час раньше графика. Сталевар П. Федяев (мастер А. Крат) перекрыл это достижение: плавка была сварена им за 10 часов вместо 12.

Отличились и на соседнем агрегате № 24. Сталевар Багров под руководством мастера Радужного выдал плавку за 11 часов 20 минут.

«Молния» сообщила также об успехах машинистов завалочных машин. Машинисты Банк и Зуев сделали завалку печи за один час 35 минут, вместо положенных по норме двух часов. А машинисты Зотов и Шакмахов сделали это еще быстрее — за час и двадцать минут.

А. БУРЕ.

НЕ СНИЖАЯ ТЕМПОВ

Шестого марта в цехе подготовки составов были подведены итоги социалистического соревнования за февраль среди бригад и участков цеха с присвоением звания лучших по основным профессиям.

Среди участков цеха победителем вышел коллектив двора изложниц № 3, где старшим мастером Виктор Александрович Лесин. Среди бригад победителем признана бригада мастера Анатолия Сергеевича Кириченко. Среди коллективов отделений разделения слитков первенство присуждено бы-

ло бригаде старшего рабочего Николая Митрофановича Остапенко.

Не снижают темпов эти коллективы и в марте, они по-прежнему в числе передовых. Тринадцатого числа во время ремонта блюминга № 2 коллектив третьего стрипперного отделения организовал подачу слитков на блюминг № 3 без задержек с высокой температурой, чем обеспечил высокое производство блюминга.

А. ПЕРСОВ,
председатель цехового
комитета цеха
подготовки составов.

ВЫШЛИ ВПЕРЕД

Успешно трудится в этом месяце коллектив агрегата имени 50-летия Советской власти — блюминга № 3. За тринадцать суток здесь прокатано дополнительно к плану 1700 тонн заготовок.

Особенно высокопроизводительно работает бригада № 4, где начальником смены Федор Исидорович Гуцол. За первые пять мартовских дней коллектив имел на своем сверхплановом счету 700 тонн металла, а к концу второй недели эта цифра удвоилась.

Хорошо справляясь со своими обязанностями, задают тон в работе партгрупорг бригады сварщик нагревательных колодцев Дмитрий Андреевич Сараев и оператор главного поста проффорг Виктор Кузьмич Васильев.

М. ЖГУЛЕВ,
старший нормировщик
обжимного цеха.

Коллектив углебогатителей стремится выдать как можно больше концентрата высокого качества для выпуска кокса, необходимого доменщикам.

Наш фотокорреспондент Н. Нестеренко сделал снимок группы передовиков фабрики: старшего машиниста отсадочных машин Анатолия Леонидовича КИВАРИНА (слева), его помощника Владимира Ивановича ПРИХОДЬКО и дежурного слесаря Иосифа Пименовича СМЫЧКОВА.

• Товары народного потребления

Будут успехи

С повышенной нагрузкой работает в этом году цех металлической посуды производства металлоизделий. С октября прошлого года в цехе в дополнение к эмалированной посуде стали выпускать оцинкованную посуду.

В первом квартале этого года отделение должно выпустить тысячу тонн оцинкованной посуды: 270 тонн должны были дать в январе, 330 тонн — в феврале и остальное — в марте. Как видно из приведенных цифр, должен быть обеспечен непрерывный рост производства, и довольно большой. В тоннах это выглядит, возможно, не так внушительно, однако, если перевести те шестьдесят пять тонн, на которые в среднем ежемесячно должен увеличиваться выпуск продукции, на вес одного ведра, равный всего лишь 1,5 килограмма, то получится убедительная цифра.

Надо сказать, что ни в один из первых двух месяцев этого года план не выполнялся. В феврале рост был, а вала не получилось. Есть отставание от суточного графика и в марте. Но «бить тревогу», пожалуй, все-таки не следует. Март, по мнению заместителя начальника цеха по оцинковальному отделению С. М. Захаркина, должен стать переломным месяцем. Если вновь будет обеспечен необходимый рост производства, то будет преодолен своего рода барьер и легко можно будет до конца года наверстать упущенное, так как на последующие месяцы рост производства выражается уже не такими «увесистыми» цифрами.

Особенно трудно пришлось коллективу отделения в самом начале. Пришлось попутать на нехоженых тропях. Дело в том, что на других предприятиях, где имеются подобные цехи, оцинкованную посуду выпускают только путем горячего оцинкования так называемой черной посуды, то есть такой, которая в основном уже как будто готова, ее остается только оцинковать. Но это «только» и есть самое сложное в технологическом процессе: требуется постоянный состав оцинковочного расплава, строго определенная концентрация многих компонентов, которые в него регулярно добавляются, тяжелые условия труда. Для улучшения условий труда, сокращения технологического процесса и уменьшения расхода материалов на участке решили отказаться от горячего оцинкования и производить продукцию из оцинкованного листа. Благо есть под рукой хороший сосед — листопрокатный цех № 3, производящий такой лист в достаточно широком ассортименте.

Попробовали — не получается. Ведро — этот единственный пока вид продукции — выходили с дефектом, с течами по продольным швам. Принялись за поиски уплотнителей швов. Занимались этим все, начиная с начальника производства т. Черкасского и кончая рядовыми рабочими. Принимали участие и сотрудники центральной заводской лаборатории. Прделаны были сотни экспериментов, каждый выносил на суд всякую маломальски обнадеживающую идею. Наконец, после долгих безуспешных поисков вспомнили: есть ведь консервные заводы, где накоплен уже достаточно большой опыт в герметизации. Съездили на консервный завод в город Троицк. Убедились, что закатка дна, то есть соединение его с боковыми стенками, производится на заводе аналогичным способом. Троичане пользуются для уп-

лотнения швов особой водно-аммиачной пастой, которая при сушке обращается в некоторое подобие резиновой пленки. В этом случае полностью отпадает необходимость герметизации резиной. Применительно к своим условиям стали разрабатывать технологию. Кроме того, внесли еще одно существенное изменение в процесс изготовления посуды. Все оцинкованные изделия изготавливаются путем сшивки двух половинок. В отделении теперь делают их из одной заготовки, что в два раза снизило возможность появления течи: продольный-то шов теперь один остался. И быстрее, и надежнее.

Немало времени и энергии отдали и отдадут внедрению этих новшеств, дальнейшему налаживанию выпуска продукции начальник производства металлоизделий И. Д. Черкасский, начальник цеха металлопосуды Г. Я. Крестьянинов, начальник инструментально-механической мастерской К. Я. Бречков, начальник техотдела Н. К. Рассоловко, с большой пользой для дела поработал бригадир И. П. Пищик.

В настоящее время технология изготовления посуды из оцинкованного листа почти отработана, наращивается производство. Выход продукции на 20 работающих на линии составляет за смену в среднем 1300 штук. Конечная цель — довести это количество до двух тысяч штук в смену при расширении ассортимента. Выгодно изготавливать посуду из оцинкованного листа. И этому способу отдадут в отделении большое предпочтение. Если бы здесь выпускались только ведра или круглые тази, то можно было бы совершенно отказаться от горячего оцинкования. Но в том и загвоздка, что существуют еще различные оваловые изделия, изготовлением которых в скором времени придется заняться коллективу отделения. А ключ к производству их из оцинкованного листа еще не подобран. Не только на нашем комбинате, но и вообще в стране. Так что отказаться от горячего оцинкования пока не представляется возможным.

И еще одну большую трудность пришлось преодолевать отделению: поздно начали готовиться к пуску и поэтому пришлось с ходу разрешать проблему кадров. Быстрее надо было набрать штат, брали всех подряд. Поэтому много поступило случайных людей, «попутчиков», которые в скором времени покинули отделение. Буквально по пальцам можно пересчитать тех, чей стаж исчисляется пятью месяцами. А на самом ответственном участке — горячего оцинкования — самый опытный человек работает немногим более трех с половиной месяцев. Низкая квалификация рабочих не могла не сказаться на результатах. Собственно, это и является, пожалуй, главной причиной оставания от планового производства. В настоящее время проблема кадров не является уже такой острой. Есть указание директора комбината об укомплектовании отделения кадрами в первую очередь.

Постепенно сколачивается крепкий коллектив. На линии изготовления ведра из оцинкованного листа уже в этом месяце будет создана комсомольско-молодежная бригада. А это немаловажный показатель возрастающей зрелости коллектива.

Ю. АЛЕКСЕЕВ.



Партийная жизнь

Агрегат горячего лужения № 2 третьего листопрокатного цеха один из лучших. Знают о нем и во многих других цехах комбината. Потому что он неоднократно завоевывал первенство по комбинату. В прошлом году к Октябрьскому празднику ему было присвоено звание «Агрегат имени 50-летия Советской власти». Передовые позиции не сдаются и в нынешнем году. Так, январское задание выполнено на 113 процентов, достигнута экономия олова — 108 килограммов; февральское — на 110,5 процента, сэкономлено олова 126 килограммов. Во все эти успехи значительный вклад внесли коммунисты...

Я стою возле агрегата, около той его части, откуда, сверкая зеркальными поверхностями, выпадают готовые листы. На специальных тележках их становится все больше и больше. Принимает этот бурный поток тонких зеркал лудильщик Алексей Васильевич Башкатов. Работает он быстро и четко. Вот один лист задержался, не проваливается в тележку. Тут же поправил.

Наконец, тележки наполнились. Алексей Васильевич идет за тельфером, подгоняет его и относит готовые пачки листов в сторону. А зеркальный поток не прекращается. Листы один за другим ложатся на специальные подхваты. Когда тележки-контейнеры освобождаются и снова устанавливаются на место, Алексей Васильевич нажимает рычаг, и весь толстый блестящий слой проваливается. Алексей Васильевич, один из лучших рабочих цеха, пользуется у своих товарищей заслуженным авторитетом. Работает он в третьем листопрокатном со времени пуска этого цеха — с 1956 года. Был он профгруппоргом и с этой важной общественной работой справлялся успешно. Теперь у Башкатова новые дела, новые заботы. Он партгруппорг. Партгруппа под его руководством активно вторгается во все дела бригады.

Заметят коммунисты, что ухудшилось качество листа, и забьют тревогу. Быстро соберутся. Обсуждение проходит бурно. Все вопросы, которые можно решить самим, решают немедленно. Если же им что-то не под силу, обращаются за помощью к администрации цеха.

Все случаи нарушения трудовой дисциплины, плохого поведения в быту также выносятся на обсуж-

дение партгруппы. И все присутствующие и сами нарушители получают для себя на таких обсуждениях хороший урок.

Нередко на своих собраниях коммунисты третьей бригады ставят вопрос о выполнении коммунистами поручений. Кто-то получает одобрение, а кто-то заслуживает самой резкой критики. Так, коммунист И. В. Малеев, политинформатор бригады, стал редко проводить беседы, отклоняться от графика. После обсуждения он пересмотрел свое отношение к делу и повел работу более активно.

ТАКИ ЖИВЕТ ПАРТГРУППА

Но такое случается редко. Большинство коммунистов с самого начала добросовестно относятся к выполнению своих партийных поручений. Коммунист А. Валов — политинформатор по внутренним вопросам. Он всегда держит бригаду в курсе событий, происходящих в нашей стране. Его беседы немногословны и доходчивы. В курсе событий международной жизни держит коллектив коммунист В. Долгов. Несмотря на свою большую занятость (он партгруппорг бригады), т. Долгов проводит беседы значительно больше, чем предусмотрено графиком.

Разве можно было не рассказать вовремя об аварии американского бомбардировщика с ядерным грузом на борту, происшедшей над территорией Гренландии?

Беседа прошла сразу же, по следам события, и вызвала в коллективе бурную реакцию.

А недавно профгруппорг провел беседу на не совсем обычную тему. Он рассказал о вреде курения. Но не просто рассказал, а подтвердил свой рассказ интересным

опытом. Долгов принес на собрание пробирки и другие специальные приспособления. Может быть, после этих опытов кто-то из курящихся задумается: продолжать курить или же бросить?

Много времени отдают воспитательной работе бригадир горячего передела П. П. Лимарев и сам партгруппорг. Нередко их можно видеть за проведением бесед на тему воспитания.

Хорошо справляется со своим поручением коммунист В. Кувшинов. Он назначен ответственным за стенную печать. Помощь, которую оказывает он редактору стенгазеты В. Гаврилкину, всегда сказывается положительно на стенгазете. Стенгазета правильно отражает состояние дел в бригаде.

Никогда не забывают коммунисты о росте рядов партгруппы. Члены бригады, отличающиеся своими производственными успехами, хорошим поведением в быту, всегда берутся на учет.

Заметил партгруппорг, что лудильщик Александр Кочутин хорошо работает, и стал дальше интересоваться им. Оказалось, что Александр к тому же еще и хороший семьянин и учебу свою успешно продолжает. Подошел к нему:

— Пора тебе, Александр, вступать в партию.

Александр понимал, какой это ответственный шаг, засомневался. Но партгруппорг поддержал его.

Рекомендации давали Александру коммунисты Лимарев, Кувшинов и Фильченко.

Недавно стали кандидатами в члены партии также сортировщица Манойлова Катя и резчица металла группкомсорг бригады Маша Алхимова. Это хорошее пополнение.

Вот так и живет партгруппа третьей бригады. Основную задачу для партгруппы выразил в нескольких словах партгруппорг А. В. Башкатов:

— Наша цель — и в марте не сбавлять темпов, победить в социалистическом соревновании первую бригаду.

На это партгруппа, направив все свои усилия. Коммунисты внимательно следят за тем, как выполняются индивидуальные социалистические обязательства, ищут новые резервы. Что ж, остается только пожелать им, чтобы эти усилия привели к самым отрядным результатам.

Ю. МИШИН.

И как прежде в строю комсомольцы тридцатого года...

...Комсомол, советская молодежь, — говорится в Тезисах ЦК КПСС, — идут дорогой отцов, продолжают революционные традиции Октября.

Жизнь показывает, что ни с чем несравнимо влияние на молодежь рассказов ветеранов труда, участников великих строек. Такие рассказы никого не оставят равнодушным и ни для кого не пройдут бесследно.

Вместе с партийными, профсоюзными и комсомольскими организациями ветераны помогают воспитывать в каждом молодом труженике чувство хозяина страны. Они видят свою задачу в том, чтобы в политико-массовой и воспитательной работе с молодежью широко пропагандировать революционные заслуги и боевые традиции рабочего класса, его высокое самосознание, профессиональное мастерство, трудовую доблесть, социалистическую дисциплину, глубокое уважение к рабочему классу.

Четко прослеживается в работе ветеранов желание найти наиболее приемлемые пути соединения нынешних форм организации труда, социалистического соревнования, средств трудового воспитания со славными традициями рабочего класса. Особый упор они делают на поиски путей и средств передачи трудовой героики прошлого.

В пропаганде рабочих традиций ветераны большое внимание уделяют тем, кто впервые приходит на комбинат.

Комитет комсомола комбината, стремясь достойно встретить праздник — 50-летие Ленинского комсомола, и отлично сознавая, что это не только праздник сегодняшнего комсомола, но и праздник всех тех, кто работал в комсомоле раньше, решил создать Совет ветеранов комбината.

Сейчас работает оргкомитет по созданию Совета ветеранов. Возглавляет этот комитет Иванов Федор Яковлевич, его телефон — «Кировская» 4-94, телефон комитета ВЛКСМ — 3-25-48.

Ветераны комбината, приходите к нам для регистрации и знакомства. Мы ждем вас.

Комитет комсомола комбината.



Анна Федоровна Асланова — труженица скромной профессии: она библиотекарь.

Тысячи посетителей центральной библиотеки металлургов с уважением говорят о ее работе.

За многие годы работы в библиотеке она помогла не одному читателю выбрать нужную литературу по интересующему вопросу.

Анна Федоровна проводит обзоры новой литературы и тематических книжных выставок.

Фото Н. Нестеренко.

Высокие рубежи металлургии требуют интенсификации сталеплавильного производства. А широкая интенсификация мартеновского производства сдерживается недостаточной стойкостью мартеновских печей. К тому же в новых условиях планирования и экономического стимулирования необходимо сокращать расход средств на производство стали, значит и сокращать расход огнеупоров. Получается парадокс.

Для увеличения производства стали необходимо полностью использовать все резервы увеличения производительности мартеновских печей. Дальнейшая интенсификация сталеплавильного производства и рост требований к качеству стали связаны с повышением температуры рабочего пространства печей, более активным воздействием на футеровку жидкого металла, шлака, плавильной пыли, газов и паров в условиях более частых и резких колебаний температур. Это ведет к сокращению срока службы огнеупоров. Вполне закономерно снижение стойкости сводов мартеновских печей.

На Всесоюзном совещании сталеплавильщиков и огнеупорщиков, проходившем в феврале прошлого года у нас в Магнитогорске, в докладе директора комбината Ф. Д. Ворянова указывалось, на это. За последние десять лет наблюдается непрерывное снижение стойкости

сводов мартеновских печей. Это связано с непрерывным ростом производства стали.

Но металлурги не могут допустить такой закономерности. В настоящее время ведутся поиски путей повышения стойкости сводов сталеплавильных агрегатов. На днях в Днепрпетровске завершила свою работу республиканский семинар по стойкости сводов мартеновских печей. Специалисты и ученые анализировали работу, проведенную в направлении увеличения срока службы огнеупоров, наметили дальнейшую программу деятельности. Отмечалось, что важными факторами повышения стойкости огнеупоров является разработка и внедрение более рациональных конструктивных элементов сталеплавильных агрегатов и устройств, формы и размеров огнеупоров, а также обеспечение условий службы огнеупоров, учитывающих их особенности и физико-керамические свойства.

Однако мы не можем сбрасывать со счета те факторы повышения стойкости сводов мартеновских печей, которые имеются у нас на комбинате. Возможности увеличения срока службы огнеупоров у нас имеются, их надо использовать.

В 1967 году стойкость сводов печей во втором и третьем мартеновских цехах значительно снизилась по сравнению с 1966 годом. Это нельзя объяснить широкой

интенсификацией производства, потому что увеличение производства стали за год в этих цехах было не так уж велико. Причину снижения стойкости сводов надо искать в другом.

На семнадцатой мартеновской печи в третьем мартеновском цехе продолжительность кампаний в прошлом году изменилась так: 287 плавов, 259 плавов и, наконец, в январе этого года завершилась кампания на 184-й плавке. На

соседней восемнадцатой печи свод выдерживал 312 плавов, затем 272 плавки и в последнюю кампанию 163 плавки. Такое резкое снижение стойкости сводов чем-то должно объясняться.

После последнего ремонта семнадцатой мартеновской печи я подошел к сталеплавильщикам этого агрегата. Спрашивал, чем объяснить снижение стойкости сводов.

— Кирпич стал плохой, — отвечали сталеплавильщики. — Раньше, лет пять-шесть тому назад, при таких же условиях работы сводовый кирпич выдерживал значительно дольше.

Любое заявление должно подтверждаться фактами. Чтобы подтвердить слова сталеплавильщи-

ков, пришлось обратиться в службу огнеупоров. Исполняющий обязанности начальника лаборатории Кирилл Семенович Назаров заявил, что анализ сводового огнеупора прошлых лет и 1967 года показал: физико-керамические свойства сводового огнеупорного кирпича сейчас ничуть не хуже, а даже наоборот, за счет обновления оборудования и совершенствования технологии на заводе «Магнезит» в Сатке качество кир-

из обогащенного магнетита с высокими физико-керамическими и химическими качествами. Шестого марта этого года на двадцать третьей печи, где применялся этот кирпич, была завершена кампания на 320-й плавке. Из этого видно, что повышенное содержание в огнеупоре окиси магния дает небольшое повышение стойкости свода, примерно на 20—30 плавов.

«Вот видите, хоть на 20 30

СТОЙКОСТЬ СВОДОВ

пича стало даже выше.

— Металлурги, правда, склонны утверждать, — продолжал Назаров, что стойкость свода во многом зависит от химических свойств. Ухудшение химических свойств влияет на снижение стойкости сводов. Надо сказать, что в последние годы химические свойства сводового кирпича стали несколько ниже, стойкость сводов от этого понизилась, но не намного. На Кузнецком металлургическом комбинате используется кирпич, химические свойства которого еще ниже, однако стойкость сводов у них на 400-тонных одноканальных печах выше, чем у нас на такого же типа печах.

Пробовали применить опытную партию кирпича, изготовленного

плавов да повышает стойкость сводов улучшение химических свойств огнеупора, — скажут металлурги. Да, это известно. Сейчас ведутся работы по налаживанию обогащения магнетитовых руд, хотя это обойдется недешево. Но даже тот запас прочности, который будет создан улучшением химических свойств огнеупора, можно пустить на ветер, если не обращать особого внимания на увеличение срока службы сводов самим сталеплавильщикам.

Конечно, мы не можем идти по пути снижения интенсификации мартеновского производства ради того, чтобы сохранить свод. Хотя уменьшение газового потока в рабочем пространстве печи позволит значительно сократить влия-

НУЖНА ЛИ ПОМОЩЬ?

Газета «Магнитогорский металл» в статье «К вопросу о повышении КПД проектного отдела», опубликованной 27 февраля 1968 года, своевременно поднимает важный вопрос. Мы вправе спросить, нужна ли нам помощь Министерства черной металлургии в деле решения довольно сложной задачи? Если нужна, то какая?

Помощь Министерства нам нужна, но, на мой взгляд, вовсе не в вопросах преобразования проектного отдела и изменения его названия, а в вопросе расширения диапазона окладов для инженер-конструкторов с тем, чтобы установить материальную заинтересованность для проектантов.

Допустим, начинающий инженер-конструктор получает минимальный оклад. После определенного времени в зависимости от его способностей и объективной оценки его ценности оклад ему должен повышаться. Перед уходом на пенсию он будет получать максимальный оклад, а это значит, что он будет получать высокую пенсию.

Такая система оплаты, если исключить, конечно, сделанную оплату труда, должна устранить текучесть квалифицированных кадров. Если мы будем серьезно думать о настроениях проектантов и повышать их материальную заинтересованность с ростом их опыта работы и стажа, то окончательно решится вопрос о закреплении квалифицированных кадров.

Истинная причина текучести кадров заключается не в том, что работники не имеют продвижения по служебной лестнице, а в том, что с повышением опыта, стажа,

а значит и КПД, они не имеют повышения заработной платы.

У нас на комбинате работало немало опытных конструкторов, таких как Кащенко, Самарин и другие. Ценность таких работников определяется не их рангом, а их опытом, их творчеством. Ведь неоспорим тот факт, что конструктор, скажем, с тридцатилетним стажем работы, пожалуй, в несколько раз работает продуктивнее, чем начинающий проектант. Разве справедливо, что их работа оценивается одинаковым окладом?

Сдельная оплата труда в проектно-отделе не устраняет текучести кадров, значительно замед-

Возвращаясь к опубликованному

ляет рост технического творчества, больше приносит вреда, чем пользы.

Кроме оплаты труда проектантов, не менее важным является организационный вопрос. При научной организации труда в проектно-отделе то же самое количество конструкторов будет выполнять вдвое больше работы. Надо для этого осуществить централизованное руководство всей проектной работой на комбинате, применить широкую специализацию и глубокое четкое разделение труда.

Нужно признать, что на комбинате пока еще имеет место дублирование, параллелизм и копирова-

ние проектных организаций. Прав начальник отдела организации труда и управления т. Лаптев, говоря, что осуществить централизованное руководство проектными делами на комбинате мы сможем без вмешательства Министерства черной металлургии.

Для этого нужно иметь исчерпывающие данные о всех конструкторах комбината, об их профилях работы, согласно которым создать единую структуру проектной организации комбината с необходимыми специализированными производственными секторами. Не обязательно всем проектантам работать в одном здании, для осуществления руководства есть средства связи. Некоторые проектанты так и останутся при цехах, но это не помешает организации централизованного приема всех заданий на проектирование.

Такой перестройке, понятно, должна предшествовать большая работа по изучению работоспособности каждого конструктора, объема работы цеховых проектных бюро, движения заказов и выхода проектной документации. Наконец, после тщательной подготовки и широкого обсуждения вопроса со всеми конструкторами следует подготовить проект решения об оплате и организации труда проектантов комбината. Возглавить это должен отдел научной организации труда и управления. С обсуждением и решением вопроса повышения КПД проектного отдела комбината медлить нельзя.

П. БОГАЧЕВ,
старший инженер отдела технической информации.

РЕДАКЦИИ ОТВЕЧАЮТ

„ЗАКРЫТЬ ДОРОГУ БРАКУ“

Так называлась статья, опубликованная в газете в номере от 30 января этого года.

«В каждой смене на сменно-встречных собраниях, на рапортах у начальника цеха постоянно прорабатываются в третьем мартеновском цехе ошибки в работе, допущенные тем или иным сталеваром, мастером; разбираются и случаи выпуска стали не по заказам, — писал в ней наш штатный корреспондент А. Буре. — Однако «незаказ» продолжает расти. Почему это происходит?»

И далее автор на конкретных примерах вскрыл причины этого явления, назвал виновников. Ответ на критическое выступление прислал на-

чальник мартеновского цеха № 3 И. Костенко.

Факты, изложенные в статье «Закрывать дорогу браку», имели место. Причиной выпуска незаказного металла и брака послужило невыполнение технологических инструкций отдельными мастерами производства и разливки, сталеварами и разливицами, фамилии которых приводятся в статье.

С виновниками этих нарушений администрация, партийная и профсоюзная организации мартеновского цеха № 3 провели разъяснительную работу. На мастеров производства тт. Руденко и Павленко наложены дисциплинарные взыскания.

ние агрессивной среды на свод, а это даст увеличение его стойкости приблизительно на 80 плавков. Заманчиво, правда?

Но давайте посмотрим на вопрос увеличения срока службы мартеновской печи с экономической точки зрения. Проведем элементарный анализ, что выгоднее: или повышение стойкости свода за счет снижения интенсификации сталеплавильного производства, или широкая интенсификация за

счет увеличения расхода огнеупорными пылью, что будет «задыматься». А это — дополнительное увеличение продолжительности плавки, что совсем нежелательно.

Могут спросить, значит, надо снять вопрос о повышении стойкости сводов мартеновских печей? Нет, вопрос этот остается. Экономический анализ показывает, что нет смысла идти по пути резкого повышения стойкости огнеупоров, потому что это приведет к снижению работоспособности агрегатов

всех трех мартеновских цехах. Привожу здесь анализ данных отчета.

Стойкость главных сводов 200-тонных мартеновских печей в 1967 году осталась на уровне предыдущего года, хотя износ свода за плавку в 1967 году был несколько ниже. Печи останавливались на ремонт с остаточной толщиной свода на 80 миллиметров большей, чем в 1966 году. Своды имели местные прогары, это и служило

плавков при толщине свода 460 миллиметров и 23 плавки при толщине свода 380 миллиметров. Наибольший износ сводов происходил со стороны передней и задней стен печи.

Срок службы сводов 400-тонных трехканальных печей третьего мартеновского цеха в прошлом году был ниже, чем в предыдущем, на 33 плавки. Это объясняется неправильной эксплуатацией, плохим уходом за сводами, недостаточной высотой сводов над уровнем порогов, преждевременной остановкой печей на ремонт.

В первом мартеновском цехе добились повышения стойкости сводов за счет увеличения высоты сводов над уровнем порогов, уменьшения радиуса дуги главного свода и соответственно увеличения центральной углы.

В отчете после анализа рекомендуется усилить контроль за соблюдением технологической инструкции обслуживающим персоналом печей, улучшить качество кладки с тем, чтобы уменьшить подсос воздуха, обеспечить мартеновские цехи сжатым воздухом давлением в 5 атмосфер и паром в достаточном количестве давлением в 12 атмосфер, улучшить уход за сводами. Дается еще и ряд других рекомендаций.

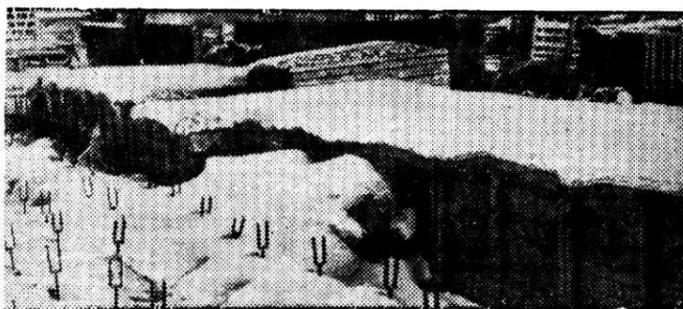
Улучшить уход за сводами печей, соблюдать технологические инструкции, улучшить технологию

шлакового режима — это даже не рекомендация, это должно быть повседневным требованием к сталеплавильщикам. Сохранение свода и содержание агрегата в рабочем состоянии в течение запланированного времени должно стать нормой для каждого, кто работает у мартенов, кто руководит сталеварением.

Одновременные ремонты нескольких мартеновских печей, случающиеся из-за преждевременных износов сводов, недешево обходятся комбинату. Если что и нужно сейчас делать сталеплавильщикам, особенно второго и третьего мартеновских цехов, для того, чтобы обеспечить ритмичную высокопроизводительную работу цехов, то надо увеличить стойкость сводов агрегатов до 300—350 плавков. Мартеновские печи должны иметь большой запас прочности для того, чтобы иметь возможность свободно регулировать ремонты. Увеличение срока службы мартеновских печей, не уменьшая производство стали, даст тысячи рублей экономии средств. Сталеплавильщики должны стремиться к этому. Сталеплавильщики должны заботиться об этом.

М. КОТЛУХУЖИН,

„КП“ проверяет сигнал



ОБОРУДОВАНИЕ ПОД СНЕГОМ

Принято говорить, что электрики понимают разговор сложных электродвигателей, когда они работают. Интересно, что рассказывают моторы электрикам? Еще интересней узнать, что расскажут двигатели, которые оживут с пуском стана «2500» холодной прокатки? Можно догадываться.

«Комсомольский прожектор» получил сигнал от электриков будущего цеха, что электрооборудование, полученное для стана «2500» холодной прокатки, хранится на складе ОТО с грубым нарушением норм. Для того, чтобы убедиться в этом читатель, и для того, чтобы лишний раз напомнить о плачевном состоянии оборудования руководству склада ОТО и управления капитального строительства, наш фотокорреспондент Н. Нестеренко сделал снимки, которые помещены здесь.

Ящики в снегу — это не пустая тара, в ящиках дорогостоящее оборудование. Для этого оборудования тонкие доски ящиков — весьма ненадежная защита от вешних вод. Начальник складского сектора т. Глаголев Б. Н. оправдывает такое нарушение норм хранения нехваткой людей.

Отсутствие хозяйской заботы — такое определение больше подходит. Полученное оборудование, а оно стоит денег и немалых, необходимо аккуратно складировать и накрывать.



И ПРОИЗВОДСТВО СТАЛИ

счет увеличения расхода огнеупора?

Чтобы сохранить свод, необходимо не допускать резких температурных перепадов, а это увеличивает период завалки; уменьшить силу газовых потоков — увеличится длительность плавания. В общей сложности получается, что каждая плавка будет выпускаться со значительным отставанием от графика. А это неизбежно ведет к увеличению себестоимости металла. Даже сокращение расходов на огнеупоры не компенсирует этого увеличения себестоимости.

К тому же есть еще одно «но». К концу кампаний, а они будут длительными, печи будут настолько старыми, изношенными, заби-

к концу кампаний. Другое дело, если бы свод выдерживал две кампании, но современные огнеупорные материалы не обладают такой возможностью.

Мы должны идти по другому пути. У сталеплавильщиков Магнитки есть пути повышения стойкости сводов мартеновских печей в тех рамках, которые дают возможность для высокопроизводительной работы агрегатов и цеха в целом. Для этого необходимо добиться стабильной стойкости сводов. Этого пока нет. У нас на комбинате из-за преждевременного износа свода часто нарушается график ремонта печей.

В заводской лаборатории металлургической теплотехники составлен отчет о стойкости сводов во

поводом для ремонта.

Стойкость главных сводов 260-тонных мартеновских печей в 1967 году сократилась на 8 плавков по сравнению с 1966 годом, хотя остаточная толщина была выше на 130 миллиметров. Причина — тоже местные прогары.

Начальник заводской лаборатории металлургической теплотехники Григорий Андреевич Ковалев сказал, что местные прогары на сводах возникают из-за попадания на некоторые участки свода шлака, воды.

Стойкость главных сводов 460-тонных трехканальных мартеновских печей в мартеновском цехе № 2 снизилась в 1967 году по сравнению с 1966 годом на 38

РАССКАЖУ О ТОВАРИЩАХ

МОИ СОСЕДИ

Дела литсотрудника многотиражной газеты часто приводят меня в цехи комбината. Часто встречаю на производстве парней из нашего интерната молодых специалистов.

Пришел как-то я в доменный цех. Возле девятой доменной печи встретил Виктора Монастырского. Я и не знал, что мой сосед — он жил через две комнаты от меня — работает на домне-исполне.

Постояли, поговорили. Затем Виктор ушел выпускать чугун. Я остался посмотреть на выпуск чугуна, зрелище это каждый раз надолго задерживает меня. С мостика я любовался неповторимой по красоте своей картиной выпуска металла, яркого, искрящегося. Любовался работой горновых, их силой, мужеством. Виктор в широкополой войлочной шляпе с плексигласовой маской на лице, в грубой суконной робе, на вид неуклюжий, неповоротливый, выглядел на фоне цветущего потока чугуна каким-то фантастическим витязем.

Когда из-под разливочных желобов отошли тяжелые чугуновозные ковши, наполненные сгустком жара, Виктор поднялся снова на мостик. На его запыленном лице сверкали довольные веселые глаза и белозубая улыбка. К потному лбу прилипли мелкие кольца кудрей.

— Ну как, видел как мы с металлом справляемся? — обратился он ко мне.

— Видел, — отвечаю.

Я попросил его подарить мне кусочек чугуна из только что выпущенной плавки. Без лишних слов Виктор сделал небольшое углубление в песке, зачерпнул немного живого, как ртуть, металла и вылил осторожно в это углубление. Потом он как-то даже торжественно преподнес этот дорогой для меня подарок. С тех пор я бережно храню серый кусочек металла.

Почти в самом конце нашего коридора в большой угловой комнате живут три друга, Леонид Ступицкий и два Александра — Сурков и Мулин. Все трое из Ставрополя. В Магнитку направлены после окончания строительного техникума. Все трое специалисты-сантехники, работают в управлении коммунального хозяйства комбината. Все трое сейчас учатся на вечернем отделении строительного факультета горно-металлургического института.

— Приходи-ка к нам на работу, мы тебе материал для газеты да-

дим, — пригласили они однажды меня.

А волновал их вопрос качества продукции небольшого литейного отделения, которое снабжает и заготовками запасных деталей. На работе они не равнодушные исполнители заученного дела, а настоящие хозяева. А в комнатах их часто можно застать за жаркими спорами. Темы различные: неправильное решение сложной задачи, поиски нужной проекции на чертеже и вообще жизнь. Что ж, в спорах рождается истина.

Когда я возвращаюсь с работы домой, навстречу мне спешат парни из нашего интерната с папками под мышкой, с тетрадами в руках. По пустым коридорам иду к себе в комнату мимо молчаливых дверей. Почти все ушли на занятия в институт, поэтому тишина не будет нарушаться до позднего вечера. На этаже остается совсем мало людей. Не учится мой сосед за стенкой Александр Смирнов, инженер центральной заводской лаборатории, чемпион области по штанге в среднем весе, мастер спорта. Дома остаются Владимир Маяковский и Николай Лежнин. Маяковский — студент-заочник Московского энергетического института, а Лежнин — выпускник Высшего технического училища имени Баумана. Он работает в будущем цехе холодной прокатки листа, он будет осваивать новый стан «2500». Еще несколько человек нас, «домоседов», на четвергом этаже. На других этажах — не больше.

Особенно шумно бывает у нас в пятницу. Ребята торопливо укладывают вещи в огромные рюкзаки. Непоседы собираются на два дня за город. У них все уже не раз проверено, все укладывается быстро, надежно, компактно. Валерий Кирюшкин отпускает струны (чтобы не лопнули на морозе) своей неизменной спутницы-гитары. Его друг Лев Мезенцев заряжает фотоаппарат.

Два друга почти никогда не остаются на выходные дни в городе. Нередко с ними уходят другие ребята. Эти-то, не привыкшие к походам, и поднимают шум на весь этаж при сборах то того у них нет, то другого.

Рассказывать о хозяевах нашего дома можно бесконечно долго каждый интересен чем-то своим, особенным. У каждого свои увлечения, свои заботы, свои мечты. Каждый с молодым задором стремится к своей заветной цели. И верится, цели будут достигнуты.

М. ХАЙБАТОВ.

ПЕРВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

Вчера в культурной жизни магнитогорцев произошло знаменательное событие. В новом здании городского драматического театра имени А. С. Пушкина, в связи с 23-летием Государственной хоровой капеллы состоялся ее отчетный концерт.

Артисты популярного не только у нас в Магнитогорске, но и в других городах страны музыкального коллентива, художественный руководитель Заслуженный деятель искусств РСФСР Семен Григорьевич Эйдинов, дирижер Виталий Васильев, хормейстер Светлана Синдина, недавно вернулись из гастрольной поездки по стране.

В первом отделении концерта они исполняли хоровые произведения русских, зарубежных и советских композиторов из репертуара своего турне.

Во втором отделении магнитогорцы первыми услышали новинку их концертной программы: «Нельсон-мессу» композитора Гайдана. Это произведение исполнялось в сопровождении симфонического оркестра. Ведущую партию исполняли солисты хоровой капеллы Ильинская, Гусева, Пыхонина, Худяков.

В. АГРОНОВ.

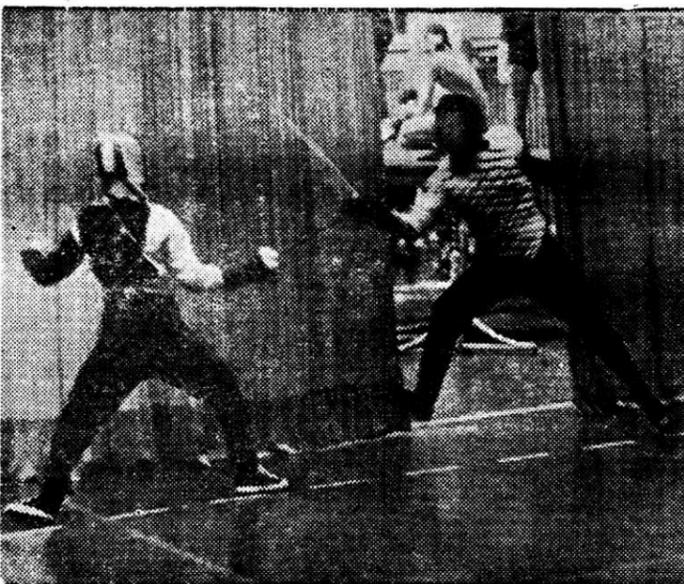
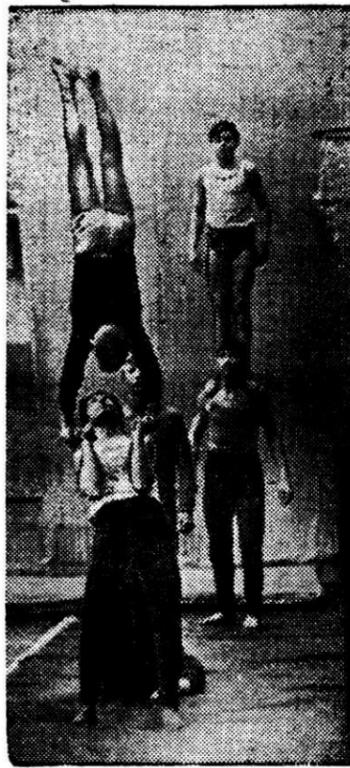


ФОТО-РЕПОРТАЖ ЕВГЕНИЯ ПОТАПОВА.



ДВОЙНАЯ ВЫГОДА

Свыше ста тысяч магнитогорцев являются вкладчиками сберегательных касс. Более 40 миллионов рублей хранятся на их счетах свободных трудовых денежных средств. За это государство выплачивает им доход в виде процентов или выигрышей, сберкассы производят бесплатные переводы части вклада или полностью из одного населенного пункта в другое, гарантируют тайну вклада и выдачу его по первому требованию. Одних только процентов насчитано вкладчикам к их вкладам за прошлый год в сумме 749387 рублей. Ведь средства, помещенные на хранение в сберкассы, являются одним из дополнительных источников денежных ресурсов государства, используемых Госбанком для кредитования объектов хозяйственного и культурного строительства.

Только за прошлый год остаток вкладов увеличился в сберкассах нашего города на 4368 тысяч рублей. А рост сбережений населения — это одно из свидетельств успехов в народном хозяйстве страны, подъема материального благос-

стояния и культурного уровня трудящихся.

Денежные суммы, полученные рабочими и служащими от аванса до расчета или от расчета до аванса и полностью хранящиеся дома на случай покупки какой-то вещи или других целей, как бы «омертвляются». Они ведь в это время выбывают из Государственного оборота страны. Необходимо время, чтобы они снова вернулись в Госбанк по тем или иным каналам. Но если временно свободные средства населения помещены сразу же после аванса или расчета на счета во вклады сберкасс путем личного посещения или, что удобнее всего, безналичного перечисления через бухгалтерию, то трудящиеся получают двойную выгоду. Во-первых, они получают доход в виде процентов и выигрышей, ряд льгот и удобств. Во-вторых, эти средства не выбывают из государственного оборота, «не омертвляются», служат дополнительными ресурсами государству для обеспечения намеченных им мер по дальнейшему росту экономического потенциала страны.

А. ТИМОФЕЕВ, инспектор сберкасс города.

БУДНИ „ЮБИЛЕЙНОГО“

Детский клуб «Юбилейный», расположенный в 125-м микрорайоне, работает совсем недавно и притягивает к себе многих юных магнитогорцев.

Здесь есть зал на 150 мест, замечательная игровая комната, библиотека, насчитывающая более 1000 читателей, много различных кружков. Свыше 60 ребят учатся играть на баяне и фортепьяно. 24 подростка под руководством опытного педагога Виталия Сергеевича Корузина учатся изготовлять миниатюрные сувениры. Сейчас в клубе организовывается фотоклуб с отличной фотолабораторией. Ребят старшего возраста, учеников 9—10 классов, больше интересует молодежная школа современного балетного танца. 70 старшеклассников под руководством участника художественной самодеятельности Вячеслава Колядова уже освоили многие танцы.

Каждое воскресенье действует клуб выходного дня. Ребята в этот день наиболее интересно и весело проводят свой досуг. Об этом заботятся вместе с воспитателями клуба учителя и пионервожатые школы № 39.

В. ДОРОХИНА, воспитательница детского клуба «Юбилейный».

Редактор В. ШУРАЕВ.

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, 3-14-42.