

Незаметно пролетело время учебы. Сдан последний экзамен, и — прощай, родное училище, преподаватели, мастера, которые сделали все для того, чтобы каждый из них хорошо освоил специальность прокатчика. Тридцать четыре выпускника орденосного училища № 13 пришли в цех комбината. Многие успели благодаря своему трудолюбию, хорошей учебе, завоевать уважение опытных производственников еще в дни практики. Таков, например, комсомолец Анатолий Карелин, отличник учебы, которого директор комбината наградила именными часами.

Накануне первого рабочего дня перед выпускниками училища выступил начальник отдела кадров комбината Б. И. Буйвид. Он призвал ребят поддерживать славу училища и быть достойными преемниками хороших традиций коллектива металлургов, полноправными членами которого они стали.

В заключение своей небольшой речи он выразил надежду, что со временем молодые рабочие будут отличными прокатчиками.

С кратким напутственным словом выступил перед ребятами и заместитель секретаря комитета ВЛКСМ комбината В. Торшин.

В. ТОМСКИЙ.

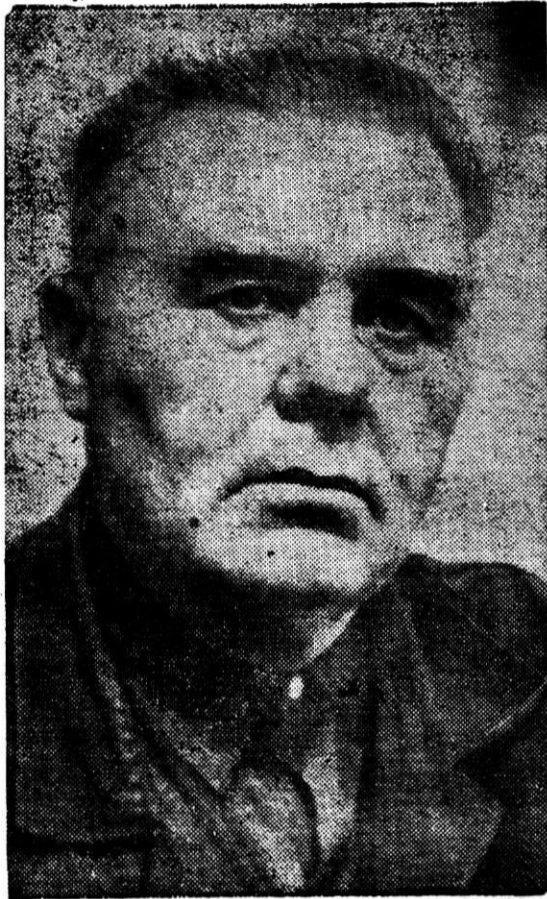
МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 28 (4613)
Год издания 30-й

ЧЕТВЕРГ, 6 марта 1969 года

Цена 1 коп.



ВЕТЕРАН

Яков Андреевич Власюк приехал в Магнитогорск в 1932 году по путевке наркома черной металлургии Серго Орджоникидзе. Якову Андреевичу пришлось делать электромонтаж второго блюминга, потом стана «500». На блюминге Я. А. Власюк проработал до 1946 года, а потом был переведен во второй мартеновский цех.

В 1940 году Яков Андреевич был принят в ряды Коммунистической партии. Все эти годы он вел большую общественную работу. Товарищи по труду неоднократно избирали его в партийное бюро, секретарем парторганизации и председателем цехового комитета.

Но помимо прочего, Яков Андреевич занимается рационализацией. Годовой экономический эффект от внедренных на комбинате рационализаторских предложений Я. А. Власюка составляет около девяноста трех тысяч рублей.

Добросовестный труд Якова Андреевича Власюка был по достоинству оценен Коммунистической партией и Советским правительством. Он награжден орденом Трудового Красного Знамени и медалью «За трудовое отличие».

На днях в красном уголке второго мартеновского цеха состоялось торжественное собрание. Друзья, товарищи по работе собрались там, чтобы проводить на заслуженный отдых Якова Андреевича.

Много добрых и теплых слов было сказано о помощнике начальника цеха по электрооборудованию Я. А. Власюке. Человек пошел на отдых, однако богатый опыт его может принести большую пользу, поэтому товарищи просили его не забывать дорогу в цех.

На снимке: Я. А. ВЛАСЮК.

Фото Н. Нестеренко.

ПЕРВЫЕ ЛАСТОЧКИ УСПЕХА

ПЕРВЫЕ СУТКИ марта железнодорожники комбината ознаменовали большими трудовыми достижениями. Располагая теми же мощностями, что и в предыдущих месяцах, они раскатают так, как если бы имели на стальных магистралях десятка полтора лишних локомотивов с составами. План по перевозкам за первые три дня нового месяца выполнен на 113 процентов, десятки тысяч тонн грузов перевезены дополнительно к плану. Оборот вагонов парка МПС налажен лучше. Уже записана солидная цифра экономии времени простоя вагонов, за три дня сэкономлено 30 тысяч вагоно-часов. Если в феврале выполнение контактного графика составило в среднем 77 процентов, то в начале этого месяца контактный график выполняется на 82 процента.

Хорошо справляется со своей основной задачей — своевременной разгрузкой угля — коллектив станции Угольная. Особенно слаженно и высокопроизводительно трудится смена диспетчера Серафима Никитовича Ковылина.

Улучшил свою работу коллектив одной из основных станций — Стальной, где начальником района Павел Петрович Быков. Ритмичную бесперебойную работу на железнодорожном узле организуют опытные диспетчеры Г. М. Котов, Я. С. Волбуев и А. Н. Иванов.

М. ХАБЯТОВ.

ДОМЕНЩИКИ нашего комбината успешно справились с февральским производственным планом.

В марте они продолжают наращивать темпы производства чугуна. За три дня коллектив цеха имел более тысячи тонн чугуна сверх плана.

Успешно работает инициатор славного трудового почина «Каждому агрегату — конкретный план технического прогресса» коллектив доменной печи № 7, руководимый мастерами

Павлом Владимировичем Синициным, Анатолием Григорьевичем Топорковым, Николаем Николаевичем Футманом и Валерьяном Григорьевичем Федотовым. Они выдали дополнительно к заданию больше шести ковшей чугуна.

Почти не отстают от них доменщики пятой печи, где мастерами Петр Маркович Очковский, Иван Павлович Буданов, Иван Павлович Данилов и Николай Моисеевич Корчиков. На сверхплановом счету этого коллектива свыше трехсот тонн чугуна.

Л. КРОХАЛЕВ.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

С ЦЕЛЮ улучшения качества нагрева слитков в период их томления на Нижнетагильском металлургическом комбинате производится рециркуляция дымовых газов в нагревательных колодцах блюминга. Рециркуляционная установка оборудована дымососом типа Д-8 производительностью до 15 тысяч кубометров в час. Установка оснащена контрольно-измерительной аппаратурой.

При томлении слитков расход доменного газа уменьшается до 800—1200 кубометров в час, а расход отходящих газов, подаваемых в ячейку, остается постоянным, что обеспечивает хорошее заполнение колодца и концу томления и улучшает конвективный теплообмен. Продолжительность нагрева не увеличивается, слитки равномерно прогреваются по всему сечению.

ДОНСКИМ научно-исследовательским институтом черной металлургии проведена унификация валковой арматуры прокатных станов, которая прошла испытания и успешно внедряется на заводах. Работа с применением унифицированной роликовой арматуры дала большую экономию рабочих роликов, подши-

ников, значительно сократилось время сборки и настройки арматуры, уменьшился выход вторых сортов и брака, значительно снизился простой станов при настройке на другой профиль. Экономический эффект от применения унифицированной валковой арматуры составляет около 40 тысяч рублей в год по каждому стану.

НА ТРЕТЬЕЙ доменной печи Ждановского металлургического завода внедрена конструкция центробежного распределителя шихты.

Распределитель выполнен в виде диска, закрепленного на валу, приводимого во вращение электродвигателем, и снабжен установленной над диском направляющей конусообразной воронкой шарнирно подвешена к корпусу газового затвора и соединена с горизонтально расположенными по его окружности гидродомкратами.

Применение центробежного распределителя повышает стойкость засыпного аппарата и

Уголок ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

улучшает распределение шихты. Экономия кокса за 4 месяца эксплуатации центробежного распределителя составила около 5 процентов. Условная годовая экономия на одну доменную печь составит 1,3 миллиона рублей.

НА НИЖНЕТАГИЛЬСКОМ металлургическом комбинате производится восстановительный ремонт изложниц, бывших уже в эксплуатации. Ремонту подвергаются блюминговые изложницы, имеющие выгары стенок, превышающие допуски.

Ремонт изложниц производится методом электросварки. Для заварки применяются сварочные аппараты ТС-500, мощностью 32 киловатта, электроды К-5 и измельченная чугунная стружка.

Технология заварки заключается в следующем. Дефективные места изложницы вырубается пневматическим молотком с последующей зачисткой обработанной поверхности наждаком. Затем накладывается облицовочная сетка с квадратными ячейками размером 25 миллиметров, посыпается слой чугуной стружки толщиной 4—5 миллиметров и расплавляется

стальным электродом. Наплавленные участки тщательно зачищаются наждаком заподлицо с рабочей поверхностью изложницы. Опытная эксплуатация восстановленных изложниц показала, что их стойкость увеличивается в среднем на 17 процентов.

ИНСТИТУТОМ ВНИИПИ черметэнергоочистка разработан флотационный метод очистки масло-эмульсионных сточных вод цехов холодной прокатки. Разработанный метод по сравнению с существующим улучшает степень очистки более чем в два раза и сокращает ее продолжительность более чем в 300 раз. Небольшие габариты флотационной установки позволяют размещать ее непосредственно в цехе. Маслопродукт, выделенный из эмульсионной системы, используется в качестве топлива.

Экономический эффект от внедрения флотационной очистки (без учета экономии от утилизации маслопродукта) составляет 100 тысяч рублей.

Отдел технической информации.

СЕГОДНЯ В НОМЕРЕ:

- Выпускники училища приходят в цехи
- Успешный старт марта
- Выполнению решений партийного собрания — неослабный контроль
- Продолжение разговора, начатого статьей: «По собственному ли желанию?»
- Комсомольца готовится к Ленинскому юбилею
- Техническому прогрессу — широкую дорогу
- Неотложные нужды цеха водоснабжения, какими их видит заместитель начальника цеха Л. Турусов
- Приглашение к путешествию
- Магнитогорцы прощаются с зимой
- Милиции нужны кадры!

Вечер трудовой славы

28 февраля на вечере трудовой славы горняков в театральном зале левобережного Дворца культуры металлургов состоялась торжественная церемония присвоения группе работников горного управления металлургического комбината почетного звания «Ветеран Магнитки».

Этого звания были удостоены 27 горняков. В их числе машинист экскаватора рудника Аким Онуфриевич Пеньковой, машинист экскаватора известково-доломитового карьера Александра Семенович Уржумцев, бригадир электрослесарей рудообогатительной фабрики Иван Алексеевич Максимов, дозирщик аглоцеха № 1 Ольга Федоровна Сорокина, бригадир путейцев железнодорожного транспорта Ефим Никифорович Терентьев.

Ветераны внесли большой личный вклад в создание мощной индустриальной базы стра-

ны. Вооруженные богатым опытом, став рабочими высокой квалификации, они воспитывают молодежь, показывают пример образцового труда. Результаты налицо: из месяца в месяц горняки с лихвой обеспечивают доменный и мартеновский цехи комбината рудой и агломератом. Это подтвердилось лишний раз в конце вечера трудовой славы. Передовым коллективам цехов горного управления, добившимся наиболее выдающихся трудовых достижений в январе, были вручены переходящие Красные знамена.

Лучшими по итогам работы в январе признаны: по группе основных цехов ГРУ — коллектив железнодорожного транспорта; среди вспомогательных цехов — коллектив ремонтно-строительного цеха; среди производственных участков — коллектив аглофабрики № 2.

В. СОШЕНКО.

Немногим больше года осталось до великой ленинской годовщины.

На предприятиях, в учреждениях и учебных заведениях ширится ленинское социалистическое соревнование. И, конечно, самое активное участие в нем принимают комсомольцы.

Много интересных начинаний родилось в комсомольских организациях области: это и трудовые ленинские книги на предприятиях Миасса и Златоуста, и личные планы по изучению работ Ильича на Челябинском тракторном заводе и Магнитогорском металлургическом комбинате, это и ленинские уроки... Таков ответ комсомольцев на призыв партии, прозвучавший в Постановлении ЦК КПСС «О подготовке к 100-летию со дня рождения Владимира Ильича Ленина».

Недавно в зале заседаний бюро областного комитета партии собрались комсомольцы. Собрались, чтобы повести обстоятельный и серьезный разговор о самом главном, самом насущном в нашей сегодняшней жизни — о достойной встрече ленинского юбилея. Идет расширенное заседание бюро обкома ВЛКСМ.

На трибуне рабочего сменяет молодой ученый, механизатора и доярку — сталевар и токарь, шофер и артист, школьник и учащийся ГИТУ... Они рассказывают о своих личных планах подготовки к ленинскому зачету.

Что такое ленинский зачет? — Подготовка к юбилею В. И. Ленина, — сказал в своем выступлении на бюро первый секретарь обкома комсомола Виктор Поляничко, — органически продолжает всю работу по коммунистическому воспитанию

молодежи и, безусловно, должна опираться на опыт, накопленный в юбилейном комсомольском году. Это как бы второй этап единой большой работы. Ленинский зачет — самая емкая из всех форм работы по достоянной встрече юбилея вождя. Зачет состоит из трех разделов: трудовые дела, учеба и общественно-полезная работа.

Содержание зачета определяется ленинским указанием о работе Союза молодежи: учиться

Твой Ленинский зачет

коммунизму можно только связывая каждый шаг своего учения, воспитания и образования с практическим участием в коммунистическом строительстве.

Вот как о программе зачета говорил доменщик Магнитогорского металлургического комбината, кавалер почетного знака ВЛКСМ Анатолий Федюшин.

— Думаю изучить не менее четырех работ В. И. Ленина, составив по ним подробный конспект. Активно участвовать в осуществлении технического прогресса. Уделить основное внимание вопросам механизации ручного труда. Обязуюсь помогать своим товарищам по работе, молодым и менее опытным, в овладении сложными механизмами. Считаю для себя возможным внести в течение года два рационализаторских предложения. Что касается моих общественных дел, то тут приходится начать с того, что я — комсорг. И этим многое сказано. Хочу

подготовиться к вступлению в ряды КПСС. Это самая большая моя мечта.

Для семнадцатилетней доярки комсомольско-молодежной Лапинской фермы Уйского совхоза Вали Федоровой ленинский зачет — это увеличение надоев молока, изучение двух работ вождя, учеба в школе рабочей молодежи, сбор ленинской библиотечки.

Для студента ЧПИ, секретаря комсомольского бюро курса, Ле-



тию со дня рождения В. И. Ленина (подробный отчет о ходе этого заседания бюро можно прочитать в газете «Комсомолец» от 30 января).

В эти дни на заводах, фабриках, в колхозах и совхозах, в учреждениях и учебных заведениях комсомольцы составляют личные планы, принимают обязательства. Они включают в них изучение ленинского наследия, трудовые подарки юбилею, личное участие во всех делах своей организации.

Планы составляются в расчете на год напряженной работы. В апреле 1970 года в канун ленинского юбилея каждый комсомолец на собрании группы составляет отчет своим товарищам, коммунистам, ветеранам партии и комсомола о своих успехах, о своем личном вкладе в дела коллектива, о новых рубежах, на которые он вышел, готовясь к великой годовщине.

ОБКОМ КОМСОМОЛА.

● После партийного собрания

ПУНКТ ЗА ПУНКТОМ

Коммунисты первого коксового цеха на своих собраниях поднимают важные для всего коллектива вопросы, вскрывают недостатки, подвергают критике нарушителей трудовой и технологической дисциплины. Но, разумеется, не было бы должного эффекта, если бы мы ограничивались только разговорами. Тем и ценно каждое собрание, что наши коммунисты не только говорят о недостатках, но и принимают конкретные меры по их устранению. В этом можно убедиться, просмотрев решения многих собраний. Пункты этих решений предусматривают исполнителей и сроки исполнения того или иного мероприятия. Но и это не все. Исполнение решений партбюро никогда не выпускает из поля зрения. Контроль за этим поручен члену партбюро А. Г. Волкову. К своему поручению он относится добросовестно, бывает на участках, беседует с людьми и, если надо, проявляет настойчивость, требовательность. Положительные результаты дает то, что на каждом очередном собрании у нас ставится вопрос о том, как устраняются недостатки, вскрытые на предыдущем собрании. Разбираются причины невыполнения, виновники срывов подвергаются критике, обсуждаются на бюро. Но к таким мерам приходится прибегать крайне редко. Ведь решения партийных собраний направлены на улучшение работы коллектива, а в этом кровно заинтересован каждый наш коммунист.

Вот характерный пример. 15 января в цехе состоялось партийное собрание. Вопрос повестки дня был важен для всего цеха. Он касался состояния средств механизации и автоматизации и мер по улучшению их работы. С докладом по этому вопросу выступил помощник начальника цеха по оборудованию В. С. Ганусовский. Он отметил, что отдельные механизмы чистки дверей коксовыткатывателей и двересъемных машин работают ненормально. Некоторые из них требуют срочного ремонта или замены. Все это отрицательно сказывается на работе агрегатов.

Обсуждали коммунисты на собрании и другие вопросы, касающиеся механизации и автоматизации, предлагали пути устранения недостатков. Все их предложения были затем использованы при составлении мероприятий, направленных на улучшение работы механизмов и оборудования. Решение собрания было конкретным, целенаправленным. Это видно хотя бы по пункту, предписывающему «обязать механиков тт. Шлягина, Самоянцева, Новикова, энергетиков тт. Ходыкина, Миронюка провести беседы во всех бригадах по правилам эксплуатации и устройству всех средств механизации и автоматизации». Беседы были проведены и уже принесли положительные результаты.

Важным и нужным был также пункт решения, обязывающий партгруппиров провести собрания коммунистов партгрупп и поднять на них вопрос об эксплуатации средств механизации и автоматизации. Такие собрания прошли и тоже сыграли важную роль.

И так пункт за пунктом. Решение выполнено еще не полностью. Но это не значит, что кто-то из коммунистов отнесся к своим обязанностям недобросовестно. Просто не вышел срок. И за всем, что находится в стадии выполнения, партбюро ведет неослабный контроль.

Г. ЛИТВИНЕНКО,
секретарь партбюро
коковского цеха № 1.

Скромная профессия у этих женщин — они учетчицы цеха ремонта металлургического оборудования номер один.

Хороший учет и оформленные документы создают хорошее настроение труженикам цеха и обеспечивают хорошую производительность их труда.

НА СНИМКЕ: учетчицы (слева направо): Евдокия Андреевна АНТОНЮК, Анна Авдеевна ЛЕПИХИНА и Раиса Аркадьевна ГУБИНСКАЯ.

Фото Н. Нестеренко.



Продолжаем обсуждение статьи Ю. Сашина «По собственному ли желанию?».

Приглашаем всех «заинтересованных лиц» — молодых металлургов и ветеранов, мастеров и начальников цехов, комсоров и профсоюзных активистов, работников культурного фронта и спортсменов — принять участие в разговоре о том, что прямо или косвенно влияет на решение молодого рабочего уйти из коллектива (бригады, участка, цеха, комбината) или остаться в коллективе надолго, на десятилетия.

На ошибках учатся

Хорошо, если сразу после окончания школы попадешь туда, куда хотел заранее... К сожалению, так бывает не всегда и не у всех.

Специальность я себе выбрал давно, еще в пятом классе нашей школы-интерната с производственным обучением я остановился на слесарном деле. И когда окончил восьмилетку, вопрос «кем быть?» уже не волновал меня: я твердо знал, что буду слесарем.

Наверное, каждый немного волнуется, когда из школьника превращается во взрослого человека, рабочего, вступает в новый кол-

лектив... Встретили меня в шестом домоуправлении УКХ комбината хорошо, напарники тоже попались неплохие. Так и стал я работать там учеником слесаря.

Скажу сразу, что проработал на этом месте всего три-четыре месяца, потом пошел просить, чтобы меня перевели на другой участок комбината.

Пожалуй, случай со мной может послужить предостережением для других ребят: нельзя оформляться на работу, не разувшись толком, что она из себя представляет, серьезнее нужно к этому делу относиться. Вся беда в

том, что, только начав работать, я выяснил, что мне придется выполнять обязанности слесаря-сантехника. Я не говорю, что это ненужная или какая-нибудь недостойная профессия. Нет, просто это оказалось совсем не тем делом, которое я люблю и которому в течение трех лет меня учили. Кроме того, меня потянуло в большой коллектив, к своим сверстникам. Захотелось снова встать у верстака, как это было в учебных мастерских школы...

Сейчас я уже больше месяца работаю учеником слесаря в мастер-

ской основного механического цеха и чувствую, что это именно то, чего мне так не доставало раньше. Ребята у нас хорошие, коллектив дружный. Работа нравится. До мая я еще буду учеником, а потом получу разряд.

Осенью мне исполнится восемнадцать, и, наверное, пойду служить в армию. Но я уже решил: после армии обязательно вернуться в этот цех, к своему прежнему рабочему месту.

А. ЗАХАРОВ,
ученик слесаря основного механического цеха.

● НАМ ОТВЕЧАЮТ

ПЕРЕД СУДОМ ТОВАРИЩЕЙ

О симулянтах, чьи фокусы с градусниками были разоблачены, о тех, кто всякими неправдами пытался заполучить в поликлинике больничный лист, рассказывалось в статье «Люди с большой совестью», опубликованной в 18-м номере нашей газеты. Работник цеха ремонта металлургического оборудования № 1 П. Грядин — в числе этих людей. Естественно только тем, что его фамилия была упомянута в газете, дело не обошлось. Грядин имел неприятности на работе. Как сообщил начальник ЦРМО-1 В. Кияшко, П. Грядина вынесено общественное порицание.

ЗА ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОГРЕСС

ИСПОЛЬЗОВАТЬ ВСЕ ВОЗМОЖНОСТИ!

О консольно-поворотном кране, позволяющем в значительной степени механизировать ручной труд доменщиков, уже упоминалось на страницах нашей газеты. Это было спустя два месяца после того, как коллектив седьмой печи выступил с инициативой «Каждому агрегату — конкретный план технического прогресса».

В какой степени освоено это новшество, что дает оно доменщикам, что нужно для того, чтобы эффект от его использования был максимальным, — об этом рассказывает горновой восьмой доменной печи Куанши Утепбергенов.

Но прежде чем дать ему слово, представим себе картину, которую можно было наблюдать здесь, на восьмой печи, еще полгода назад, а на других печах, начиная с первой и кончая шестой (исключая четвертую, недавно тоже оборудованную консольно-поворотным краном), такое увидишь и по сей день.

...Закончен выпуск чугуна. Надо готовить канавы и желоба для нового выпуска. А они светятся, до того раскалены. Надо долбить, надо отбрасывать шлак, лавой застывший в канавках и желобах. Помогут здесь только руки... Пахнет жженой резиной — горят подошвы. Пять минут — и скорее прочь. Отдохнуть, глотнуть свежего воздуха. Горновые сменяют друг друга. И все это на участке всего в восьми-десяти метрах от печи, куда не может

подобраться мостовой кран...

А теперь слово горновому К. УТЕПБЕРГЕНОВУ:

— Сейчас консольно-поворотный кран мы используем в течение всей смены. За сутки делаем десять выпусков чугуна. И после каждого из них надо привести все хозяйство литейного двора в порядок, подготовив его к следующему выпуску. Надо убрать шлак из обводной канавы. Здесь он застывает крупными кусками. С помощью консольно-поворотного крана убираем раскаленные куски шлака из обводной канавы и доставляем в коробку. Ключи сейчас поднимает кран, а не руки горновых, как было раньше.

Когда меняем набивку горновой или песчаной канавы, убираем обгоревшие куски глины, отдолбленные отбойными молотками, нам помогает гидрогрейфер.

Но зато при таких ремонтах горновых постигает другая беда: необходимость вручную делать новую набивку. Хотя есть приспособление, которое с помощью консольно-поворотного крана можно использовать для набивки — электровибротрамбовка. Ее нам обещали дать, но на печи мы ее не видим и после установки крана.

Помимо прочего, можно сказать еще об одном неудобстве. Сейчас глину для набивки канав горновым приходится носить вручную. А нам кажется, что и для этой операции можно использовать консольно-поворот-

ный кран. Может быть, стоит подумать о применении специальных коробок, в которых можно было бы подвести набивочную массу к месту работы, а из коробки ее можно будет перегрузить гидрогрейфером непосредственно в канаву. Это было бы и удобнее и меньше бы затрачивалось труда.

И последнее, о чем хочется сказать — это о малой, на наш взгляд, скорости кругового вращения балки крана и о таком же недостатке возвратно-поступательного движения тележки с подъемным механизмом. Отсюда и некоторые потери времени...

Да, возможности у консольно-поворотного крана достаточные, чтобы в значительной степени облегчить жаркий труд доменщиков у горна печи. Но эти возможности полностью еще не используются. В разговоре с механиком доменного цеха т. Денисовым выяснилось, что электровибротрамбовки будут доставлены на седьмую и восьмую доменные печи, оборудованные краном, в марте — сейчас заказ доменщиков на эти приспособления выполняется. На четвертой печи, где теперь тоже стоит кран, электровибротрамбовка появится позднее. Проект на ее изготовление уже есть.

А о рациональности использования специальных коробок для доставки набивочной массы к канавам должны сказать технологи цеха.

К. ЛЕОНИДОВ.



Работа горного диспетчера по-своему трудна. По меткому выражению горняков, — он глаз и ухо рудника. Ему подчинено движение транспорта и погрузка руды, от него зависит бесперебойное обеспечение промывочных и рудообогатительных фабрик сырьем. После начальника смены горный диспетчер — вторая фигура в бригаде.

На снимке: горный мастер Николай Данилович МАЛЫХИН, исполняющий обязанности горного диспетчера. Он ведет график добычи, погрузки и транспортировки руды.

Фото Л. Крохалева.

ПОТРЕБЛЕНИЕ воды крупными металлургическими заводами для технических нужд превышает один миллион кубических метров в сутки. В частности наш комбинат расходует ее свыше четырех миллионов кубических метров.

Для подачи такого количества воды и обеспечения высокой надежности создаются мощные системы водоснабжения. Строятся десятки насосных станций, укладываются сотни километров труб, создаются тысячи колодцев и павильонов на узлах переключения.

Существующие методы управления разросшимися системами водоснабжения требуют значительного количества персонала, эти системы громоздки, неоперативны, страдают отсутствием необходимой гибкости, имеют крайне низкую степень надежности, требуют больших затрат на содержание.

Сложность управления такой системой нетрудно представить, если поставить себя на место начальника смены цеха водоснабжения, которому необходимо держать и «перерабатывать» в голове сотни цифр расхода, давления, уровня, температуры. Надо четко знать мощность агрегатов и источники их питания, места расположения и назначение тысяч задвижек, установленных на сетях промышленного водопровода. К тому же, надо уметь не только подать воду металлургическим цехам, но и отвести ее, очистить и выдать в пруд-охладитель.

Существующие на металлургических заводах диспетчерские пункты оборудованы в лучшем случае простейшими приборами контроля основных параметров и телефонным коммутатором.

Теперь представьте себе аварийную ситуацию. На табло коммутатора вспыхнуло одновременно несколько ламп — поступил сигнал о прекращении подачи воды в какой-то важный металлургический цех. При этом происходит снижение давления на остальных участках системы. Телефонный коммутатор расцвечивается все ярче огнями

ламп. Непрерывно звенят звонки вызова аварийных телефонов, вспыхивают рубиновым цветом вспыхивают телефоны прямой диспетчерской связи с крупнейшими производствами завода. В телефонной трубке — сплошной вопль о помощи.

До недавнего времени начальник смены по показаниям основных приборов и телефонному опросу машинистов насосных станций определял район повреждения и высылал на место аварийную бригаду для пере-

ключения имеет ручной привод. Для того, чтобы полностью открыть или закрыть задвижку, требуется сделать 6000 оборотов маховика. С учетом предельных возможностей человека на задвижке можно сделать один-два оборота в секунду, то есть время полного открытия или закрытия задвижки будет равно 30—60 минутам. И это в условиях огромной психологической нагрузки, когда колодец, где работают люди, находится под угрозой затопления.

телемеханизация насосных станций промышленного водоснабжения; вторая — телемеханизация сетей.

В настоящее время работы первой очереди находятся в стадии завершения. Осталось телемеханизировать две небольшие насосные станции. В результате выполнения работ значительно повысилась надежность работы насосных станций, время закрытия задвижек сократилось с 30—60 минут до двух-трех минут, высвободилось

В итоге пункт приказа № 1 по комбинату не выполняется в течение трех лет. По настоятельным просьбам УКСа комбината он не был включен в приказ на 1969 год. У товарищей из управления капитального строительства — и гора с плеч. Только ведь состояние сетей промышленного водопровода, уложенных в тридцатых годах и давно отработавших свой срок, год от году продолжает ухудшаться, а нагрузка на них растет, следовательно, надежность работы системы падает. Необходимо уже сегодня форсировать работы, потому что завтра может быть поздно.

И, наконец, одно, на наш взгляд, досадное недоразумение. Насосные станции автоматизированы, затрачено около полутора миллиона рублей, снят персонал с насосных станций, а возможности попасть на насосную станцию при аварийной ситуации нет. Имеющаяся в цехе аварийная автомашинна находится в крайне плохом состоянии, к тому же, она оборудована только для ликвидации аварий на сети. Второй автомобиль — для дежурных оперативно-диспетчерской службы на насосных станциях — отсутствует.

По этому вопросу дважды (5 мая и 14 июня 1968 года) шел разговор на совещаниях у главного инженера комбината Г. Е. Овчинникова, где были приняты решения о выделении цеху водоснабжения двух автомашин повышенной проходимости. Выделена только одна — опять полумеры!

Хотелось бы, чтобы директор комбината, добываясь четкого и безусловного выполнения своих приказов от цеховых работников, проявил бы такую же твердость относительно работников заводоуправления.

Л. ТУРУСОВ,
заместитель начальника
цеха водоснабжения

НЕУЖЕЛИ НУЖНО ЖДАТЬ АВАРИИ?

ключений. Для локализации места повреждения требовалось не менее 40—50 минут при условии, что узел переключений не затоплен. Думается, металлургам понятно, какой ущерб народному хозяйству может принести эта задержка в подаче воды. В качестве примера можно рассмотреть аварию, происшедшую 24 октября 1952 года на магистральной водовода комбината. Вынужденное прекращение подачи воды металлургическим агрегатам длилось 45 минут, а ущерб, нанесенный народному хозяйству, составил тринадцать с половиной миллионов рублей. Ряд аварий в системе водоснабжения на комбинате в течение следующих десяти лет также принес ощутимые потери в производстве.

Чтобы как-то повысить степень надежности, предприятия вынуждены были увеличивать штат оперативного и обслуживающего персонала. Но что может дать увеличение штата? В общем-то немного. Судите сами — подавляющее количество задвижек в основных камерах пере-

Инженерно-технический персонал предприятий занялся поисками способа повышения надежности системы водоснабжения. И лишь применение принципов научной организации труда позволило найти решение. Тщательный технико-экономический анализ различных способов повышения надежности систем водоснабжения указал на необходимость комплексной автоматизации и телемеханизации системы. Телемеханизация систем энергоснабжения ведется сравнительно давно (с тридцатых годов), но основными объектами являются системы электроснабжения.

Опыта телемеханизации систем водоснабжения не было. Необходимо было решить ряд принципиально отличных вопросов телеавтоматики. После исследований, проведенных на нашем комбинате в 1965 году, приступили к промышленному внедрению систем автоматизации и телемеханики для управления мощнейшей системой водоснабжения. Работы по комплексной автоматизации и телемеханизации были разбиты на две очереди: первая — автоматизация и

тридцать два человека обслуживающего персонала. Однако до сих пор не приступили к выполнению работ по второй очереди, то есть — телемеханизации сетей. По-прежнему остаются задвижки с ручными приводами, нет павильонов для размещения электрооборудования и устройств телемеханики. Неужели надо ждать аварии, аналогичной той, что была в 1952 году, и ставить металлургический гигант под угрозу остановки?

Мы, работники цеха водоснабжения, оценивая всю ответственность за бесперебойность водоснабжения, считаем, что эта работа реальна и она могла быть уже выполнена. Оборудование и проекты имеются почти целиком. Эта работа была даже включена в приказы директора комбината за 1966, 1967 и 1968 годы, но управление капитального строительства комбината не находило, видимо, нужным выполнять приказы директора, ссылаясь на большую загрузку строительных организа-

Заманчивые путешествия

С каждым годом увеличивается число приверженцев заграничных путешествий. В 1968 году 24 страны мира посетило 2050 южноуральцев, а в этом по туристическим путевкам за рубежом побывает уже около трех тысяч наших земляков, из них 400 магнитогорцев.

Очень заманчиво увидеть страны с особыми природными условиями, бытом, укладом жизни, своеобразной культурой. Поэтому люди, предпринявшие поездку в любую из 26 стран, куда пролегли туристские тропы, возвращаются домой, переполненные впечатлениями.

Многим нравится природа Болгарии. Более тысячи жителей Челябинской области имеют возможность отдохнуть в дни отпуска в этой стране. Их ожидают курортные места на солнечном берегу Черного моря.

В этом году такую поездку в Болгарию, кстати говоря, впервые можно предпринять вместе с детьми не младше семилетнего возраста.

Очень популярны круизы, позволяющие за одну поездку посетить несколько стран. Подобные путешествия предлагаются жителям нашей области и в этом году. Есть путевки на путешествие по Средиземному, Балтийскому и Северному морям, по Дунаю и вокруг Европы.

Как и в предыдущие годы, будут практиковаться так называемые профессиональные поездки для ознакомления с опытом работы коллективов родственных предприятий. Металлурги с этой целью посетят в марте Швецию.

Кандидаты на такую поездку — магнитогорские металлурги Д. Студеникин, В. Гуреев, А. Матвеев и другие.

Работники текстильной и легкой промышленности, работники торговли побывают в Германской Демократической Республике на Лейпцигской ярмарке. А работники пищевой промышленности посетят Польшу.

Интересно путешествовать с хорошо знакомыми людьми, товарищами по цеху, комбинату. Три группы металлургов совершат вскоре коллективный выезд в Болгарию, Венгрию, Югославию.

Еще одна новость этого года для любителей заграничных путешествий. Разрешены индивидуальные поездки в Чехословакию, Польшу, Болгарию, Румынию, Венгрию, Германскую Демократическую Республику. И не обязательно на поезде, самолете; по дорогам одной какой-либо из этих стран можно курсировать на собственном автомобиле.

У нас в стране в связи с приближающимся 100-летием со дня рождения Владимира Ильича Ленина участились поездки по ленинским местам.

Вождь мирового пролетариата, спасаясь от преследования царского самодержавия, вынужден был находиться некоторое время за границей. В странах, где он жил, свято чтут его имя, созданы музеи, посвященные Ленину. Поэтому посещение этих мест представляет особую важность. Группе партийного и профсоюзного актива открывается в марте возможность посетить ленинские места в Польше и Чехословакии.

Все, кто желает совершить интересное путешествие за границу, должны обратиться в профсоюзный комитет своего предприятия.

Н. ШУЛЬГА, заведующая отделом иностранного туризма областного совета профсоюзов.

**ИДИТЕ
В УЧЕБНЫЕ
ЗАВЕДЕНИЯ
МВД СССР**

Человек в милицейской форме предотвратил аварию, остановив лихого нетрезвого шофера, задержал хулиганов, пытавшихся совершить серьезное преступление.

Работник милиции — лицо официальное, государственное. Он обязан действовать всегда так, чтобы представление о милиционере у населения было связано с понятиями честность, законность, вежливость.

Немало таких всеми уважаемых работников в нашем городском управлении милиции. Это А. Е. Чернов, Н. Н. Краснюк, А. Ш. Ашрафулин и много других. Большинство из них в свое время окончили учебные заведения МВД СССР. Сейчас мы производим очередной набор в наши учебные заведения — Омскую и Волгоградскую высшие школы по подготовке следственных работников, Московскую школу экспертов-криминалистов. Саратовское училище по подготовке работников госавтоинспекции и следственных работников и Елабужскую школу, выпускающую оперативных работников.

В эти учебные заведения принимаются люди в возрасте до 30 лет, имеющие среднее об-

разование, отслужившие срочную службу в Советской Армии, годные к строевой службе.

Задача учебных заведений МВД подготавливать для работы в органах милиции специалистов со средним и высшим юридическим образованием. После окончания учебного заведения им вручается диплом юриста и присваивается звание «Лейтенант милиции».

Срок обучения в зависимости от ранга учебного заведения 2—4 года.

В первую очередь в учебные заведения МВД будут зачисляться кандидаты с рекомендациями коллективов трудящихся, советских, партийных и комсомольских органов.

Поступающие на учебу сдают экзамены по русскому языку и литературе (письменно и устно), истории СССР в объеме средней школы, а в высших учебных заведениях — еще и по одному из иностранных языков (устно).

Б. АСЛАПОВСКИЙ, начальник управления внутренних дел Магнитогорского горисполкома, полковник милиции.

Прощай, зима!



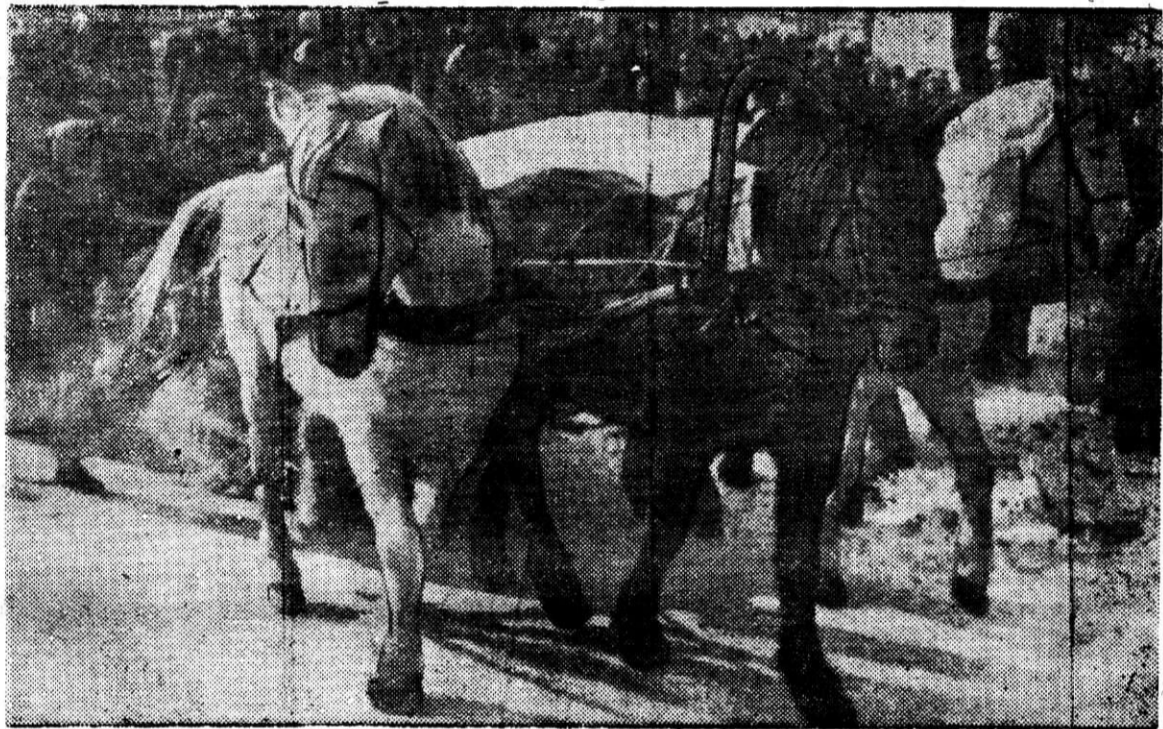
Хороший солнечный день выдался в прошлое воскресенье. Тысячи магнитогорцев группами, семьями и в одиночку направились на Театральную площадь правого берега и на площадь у левобережного Дворца культуры металлургов, где были организованы празднества в честь проводов русской зимы.

Устроители праздника сделали все, чтобы людям можно было интересно провести время. Здесь можно было попить чаю с блинами, купить изделия русской кухни. На площадях выступали участники художественной самодеятельности, ряженые. Присутствующих поздравили Дед Мороз и Снегурочка. А для малышей были организованы снежные карусели, катание на тройках.

Сколько шуток, смеха было у аттракциона со столбом, на верхушке которого находился приз, предназначенный самому ловкому — тому, кто сможет этот приз достать.

Весело прошел праздник.

Фото и текст Н. Нестеренко.



Новая продукция Магнитки

● НА ПРЕДПРИЯТИЯХ ГОРОДА

Год назад под крышей Магнитогорского штамповочного завода находился цех сборки пианино. Сейчас, перебравшись в новое здание, этот цех стал самостоятельным предприятием — фабрикой музыкальных инструментов.

А на освобожденном месте развивается новый цех с уникальным отечественным и зарубежным оборудованием. В конце нынешнего года здесь освоит выпуск дефицитной для народного хозяйства продукции. С конвейера цеха сойдут тысячи метров проводки к самым различным бытовым электроприборам. Впоследствии в этом цехе будут изготавливать и промышленный кабель.

В. АГРОНОВ.

ОБЪЯВЛЕНИЕ

Для работы в пионерских лагерях комбината на летний период требуются: бухгалтеры, воспитатели, физруки, баянисты, кинемеханики, художники.

Обращаться: Комсомольская площадь, профком комбината, комната № 9. Телефоны 3-34-08, 3-15-12.

Редактор Ю. А. ЛЕВИЦКИЙ

Управление главного энергетика комбината выражает глубокое соболезнование работнице цеха водоснабжения **БИРЮКОВОЙ Н. Г.** по поводу смерти мужа.

**ПИШИТЕ, ЗВОНИТЕ, ПРИХОДИТЕ
НАШ АДРЕС**

ул. Кирова, 70, 6-й подъезд, 2-й этаж.

Телефоны: редактор — 3-38-04; зам. редактора — 3-50-70; отв. секретарь и редактор «Крокодила» — 3-47-04; общие — 3-07-98, 3-40-35, 3-31-33, фотолаборатория — 3-14-42; радио — 3-69-38.