

ЗАКАЗАМ ЛПЦ-5 — ЗЕЛЕНУЮ УЛИЦУ!

Один из срочных заказов, который необходимо выполнить механическому цеху в ближайшее время, — изготовление оборудования для стана 2500 холодной прокатки. Работы по осуществлению всех мероприятий для получения листа первой группы ведутся успешно. Заказы пока что выполняются в срок, точно по намеченному графику.

Хорошо и добросовестно потрудились над выполнением заказов для листопрокатчиков первый станочный участок (начальник участка В. А. Курочкин) и монтажно-сборочное отделение (начальник отделения В. И. Ганозин, мастер Б. А. Синягин).

Но осуществление этих важных и в то же

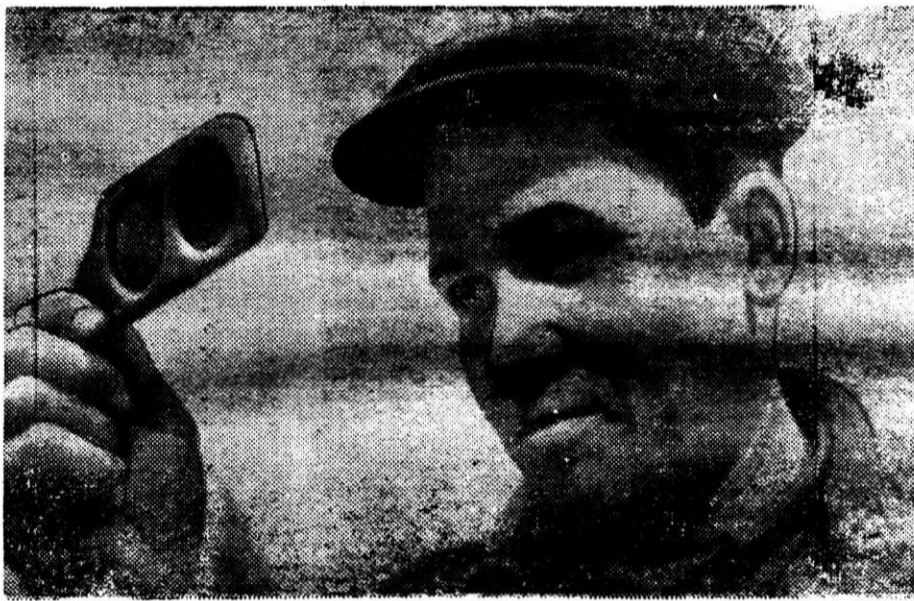
время срочных заказов в целом идет не так уж гладко, как может показаться на первый взгляд. Мы, механики, находимся в прямой зависимости от того, своевременно ли будут поставлены нам заготовки из цеха металлоконструкций. Тот факт, что заготовки по этим заказам должны были поступить к нам из этого цеха еще 18 февраля, — говорит, что график запланированных работ может быть просто сорван. Это вызывает у нас тревожные опасения, поскольку нам же потом придется заниматься «штурмовщиной».

А. ХАНДУСЬ,
инженер по заказам
основного механического цеха.

Коллектив второго мартеновского цеха успешно справился с выполнением государственного плана четвертого года пятилетки, выдав дополнительно тысячи тонн сверхплановой стали. В числе сталеплавателей, досрочно завершивших задание, и прославленный коллектив тринадцатой мартеновской печи. Он успешно трудится и в ленинском юбилейном году.

На снимке один из сталеваров передового агрегата **Иван Андреевич СОРОКИН.**

Фото Н. Нестеренко.



МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 30 (4750)
Год издания 31-й

ВТОРНИК, 10 марта 1970 года

Цена 2 коп.

Сегодня в номере:

- Проверяем выполнение обязательств
- Избрали парня секретарем
- Инженер И. Шулаев рассказывает о поездке на заводы к нашим зарубежным друзьям
- Трудно рационализаторам в копровом цехе, — сообщает рабкор
- Полку веселых и находчивых прибыло!

Слово

не расходуется с делом

На всех участках обжимного цеха — отличной трудовой настрой. Очень слаженно, высокопроизводительно работают обжимщики в завершающем году пятилетки.

Заступая на стодневную ленинскую вахту, коллектив цеха, как и труженники других цехов комбината, принял на своих рабочих собраниях повышенные социалистические обязательства в честь юбилея В. И. Ленина, решил трудиться под девизом: «Каждый день — трудовой подарок». И с самого начала ударной ленинской стодневки обжимщики, что называется, закатав рукава принялись за дело, — за выполнение своих обязательств.

Теперь пройдена первая половина стодневного пути. Коллективу есть чем гордиться: обязательства успешно выполняются, сверх плана прокатаны тысячи тонн металла. А на расположенных в цехе на видных местах календарях ленинской вахты ежедневно появляются новые сочетания цифр, свидетельствующие о том, что труженники обжимного цеха изо дня в день увеличивают счет сверхпланового проката.

Прокатчики блюминга № 3 обещали выдать к ленинскому юбилею дополнительно к заданию 3 тысячи тонн заготовки. Но намеченный коллективом рубеж уже давно остался позади: к началу марта на блюминге было прокатано более 13 тысяч тонн металла. Во главе соревнующихся шагает здесь бригада, руководит которой молодой инженер Н. К. Жуков. Этому коллективу принадлежит поистине «львиная доля» в общем количестве проката, выданного дополнительно к заданию — почти половина. Тон ударному труду задают в смене работники участка нагревательных колодцев, возглавляемые мастером С. П. Колупаевым — многоопытным «асом» своего дела. Отлично трудятся на участке старший сварщик Н. Л. Симонов и машинист крана М. И. Капушу. Грамотно исполняя свои производственные обязанности, каждый из них вносит заметный вклад в общие достижения коллектива.

А на главном посту в бригаде «командует» старший оператор В. М. Хрипунов. Пост, вверенный этому человеку, не зря называют главным: здесь, на этом посту, задается темп прокатки, и от умения старшего оператора распорядиться на своем участке зависит часовое производство на блюминге, или, как говорят прокатчики, высокий горячий час. Значит, лучшее свидетельство мастерства В. М. Хрипунова — те тысячи тонн сверхпланового металла, которые имеет на своем счету коллектив смены. Но, безусловно, своими успехами бригада в большой мере обязана и старшему вальцовщику М. И. Коваленко, от которого зависит своевременная и качественная настройка оборудования прокатного стана, то есть по сути — бесперебойная работа блюминга и выпуск качественной заготовки.

На подступах к намеченному рубежу находится и коллектив второго блюминга. В его активе числится уже более двух с половиной тысяч сверхпланового проката, то есть до обещанных трех тысяч остается совсем немного. Лидирует на блюминге бригада, руководимая И. М. Петроченко. Начальник одной из смен второго блюминга М. И. Топорков тепло отзываясь об этом дружном коллективе и о молодом командире бригады соперников по соревнованию. И. М. Петроченко учится в вечернем институте. Ему сравнительно недавно доверили исполнять обязанности начальника смены. Но он быстро завоевал авторитет среди подчиненных, люди его понимают.

А работники адьюстажа обжимного цеха делают все необходимое, чтобы строго по графику обеспечивать сортовые станы качественными заготовками. Дела на адьюстаже идут отлично. Уже сейчас коллектив перекрыл свое обязательство по поставке металла на сортовые станы на 40 тысяч тонн. Лучшей здесь является бригада П. М. Чепкасова.

Благодаря дружной и слаженной работе всех звеньев, коллектив цеха за два прошедших месяца нынешнего года по сравнению с таким же периодом прошлого года достиг прироста выпуска металлопроката, равного почти 113 тысячам тонн. Это красноречиво говорит о том, что слово у обжимщиков не расходуется с делом.

Л. ХАБАРОВ.

Магнитогорск — Кузнецк — П. Вагил

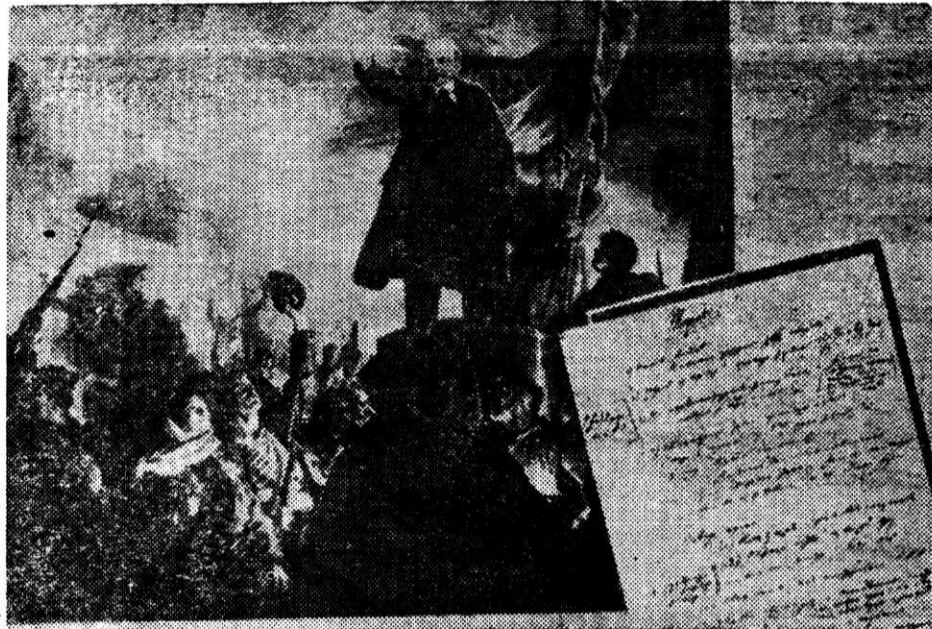
Итоги выполнения производственного плана за февраль 1970 года по Магнитогорскому, Кузнецкому и Нижнетагильскому металлургическим комбинатам (в процентах)

ММК			КМК			НТМК		
	За м-ц	С нач. года		За м-ц	С нач. года		За м-ц	С нач. года
Чугун	101,9	102,1	Чугун	101,0	100,9	Чугун	97,5	96,8
Сталь	103,6	103,6	Сталь	101,1	100,9	Сталь	101,5	101,7
Прокат	100,5	100,5	Прокат	100,9	100,9	Прокат	100,6	100,5
Кокс	101,5	101,7	Кокс	101,2	101,2	Кокс	103,3	102,7
Руда	100,6	100,4	Руда	100,7	100,6	Руда	103,5	102,3
Агломерат	102,5	102,0	Агломерат	100,9	101,0	Агломерат	97,0	98,5
Огнеупоры	101,4	101,6	Огнеупоры	102,0	101,6	Огнеупоры	93,7	97,1

Итоги выполнения производственного плана за февраль 1970 года по цехам и агрегатам (в процентах)

ММК		КМК		НТМК	
Доменный цех	101,9	Мартеновский цех № 1	101,3	Доменный цех № 1	97,6
Мартеновский цех № 2	102,0	Мартеновский цех № 2	100,7	Мартеновский цех № 2	100,5
Мартеновский цех № 3	102,8	Обжимный цех	100,9	Обжимный цех	
Обжимный цех	101,5	Копровый цех	106,1	Копровый цех	103,0
Копровый цех № 1	100,1	ЖДТ	102,4	ЖДТ	112,3
ЖДТ	97,1	Доменная печь № 1	101,6	Доменная печь № 4	100,6
Доменная печь № 2	101,7	Доменная печь № 3	98,8	Доменная печь № 3	95,0
Доменная печь № 3	101,3	Доменная печь № 2	100,1	Мартеновская печь № 4	100,8
Доменная печь № 4	101,1	Мартеновская печь № 2	101,7	Мартеновская печь № 3	
Доменная печь № 6	102,7	Мартеновская печь № 3	101,9	Мартеновская печь № 17	100,8
Доменная печь № 7	101,7	Мартеновская печь № 10	102,6		
Мартеновская печь № 2	101,2	Мартеновская печь № 7	102,6		
Мартеновская печь № 3	102,1	Мартеновская печь № 15	97,9		
Мартеновская печь № 11	100,8	Мартеновская печь № 8	100,3		
Мартеновская печь № 12	101,9			Блюминг	102,5
Мартеновская печь № 13	102,8			Бригада № 2 блюминга	102,5
Мартеновская печь № 25	101,1				
Мартеновская печь № 22	104,1				
Блюминг № 2	101,3				
Бригада № 2 блюминга № 2	100,2				
Среднелистовой стан	102,5	Листопрокатный цех	105,4		
Стан 500	94,2	Среднесортный стан	102,4		

ФОТОЛЕНИНИАНА



22. ЛЕНИНГРАД
(бывший Петроград).

«Выступление В. И. Ленина с броневика на площади Финляндского вокзала» (Призыв вождя) — картина художника И. Тондзе.

Справа внизу — первоначальный набросок Апрельских тезисов В. И. Ленина. 3(16) апреля 1917 г. Рукопись.

Четвертая, отстающая

• ЧТО ЗА СЛОВОМ

— В общем-то все четыре бригады, обслуживающие стан, работают в одинаковых условиях, — говорит председатель цехового комитета проволочно-штрипсового цеха В. С. Емченко, — но план и обязательства выполняются по-разному.

Незначительные отставания одной бригады от другой, оказывается, можно объяснить технологическими особенностями производства. Вот, к примеру, более низкие производственные показатели в феврале у коллектива первой бригады стана 250 № 1 можно объяснить частыми перевалками стана, перестройками на другие профили проката, выпавшими на долю первой бригады. Бывает такое.

В феврале на стане 250 № 1 дела с выполнением социалистических обязательств обстояли лучше, чем на двух других станах цеха. Дополнительно к месячному плану выдано 848 тонн продукции, что значительно превышает цифру, намеченную обязательствами. Коллективы всех бригад достигли высоких качественных показателей.

В феврале даже коллектив четвертой бригады выполнил свои обязательства. Почему «даже»? Потому что результаты работы этой смены в последние два года почти всегда значительно ниже достижений других бригад. Потому что четвертая бригада отличается неровной работой.

Только в прошлом году коллектив четвертой бригады пять раз не выполнял месячный план. На каждый месяц смена принимает, как и все другие бригады, повышенные социалистические обязательства. Прокатчики четвертой бригады в прошлом году не выполнили своих месячных обязательств девять раз. Понятно, в остальные три месяца, когда четвертая бригада справлялась со своими обязательствами, тоже говорили: «даже четвертая выполнила обязательства».

Руководству проволочно-штрипсового цеха, общественным организациям давно надо было бы задуматься над улучшением организации производства в четвертой бригаде. И не только производства.

Поступили в цех сигналы о том, что давно никто не был из четвертой бригады у школьничков подшефной школы № 9. Обходят вниманием руководители четвертой бригады интернаты молодых рабочих. Постепенно отходят работники четвертой бригады от других общественных дел цеха.

Значит, в коллективе четвертой бригады не только нет единого стремления в вопросе выполнения социалистических обязательств, но и нет единства в общественных делах. Нельзя предположить, что по какому-то стечению обстоятельств сложился такой коллектив смены, которому все равно, какие будут достигнуты производственные показатели, как будут выполнены другие пункты обязательств. Выходит, неровная работа бригады почти целиком зависит от умения руководства смены организовать ритмичную работу, мобилизовать коллектив на выполненные поставленные задач.

Каждый месяц в четвертой бригаде, как и во всех остальных коллективах, принимаются новые социалистические обязательства и почти каждый месяц эти обязательства не выполняются. И мало что делается для их выполнения. Может ли уважать себя коллектив, у которого слова расходятся с делом, который слова бросает на ветер?

Этот вопрос задан не для того, чтобы обидеть трудящихся четвертой бригады стана 250 № 1, а для того, чтобы прокатчики этой смены задумались над ценой рабочего слова, над понятием — гордость коллектива. Достичь единства в словах и делах коллективу прокатчиков четвертой бригады должны помочь руководство и общественные организации проволочно-штрипсового цеха.

М. ХАЙБАТОВ.

ВОЖАК МОЛОДЕЖИ

Как и у большинства молодых людей, биография Валентина Власенко не богата какими-то особыми событиями. Хотя с какой стороны подойти к оценке, скажем, такого события, как, например, слет отличников учебы и передовиков производства, на котором Валентин вместе с другим товарищем по работе представлял весовой цех, как передовой член нашего коллектива. Это действительно большая радость для Валентина, его победа.

Валентин Власенко — слесарь по ремонту весоизмерительных приборов. Слесарь он толковый, грамотный. Учится в одиннадцатом классе школы рабочей молодежи. Валентин не только успешно учится, хорошо работает, но и активно участвует в общественной жизни цеха — вожак комсомольской организации в самом подлинном смысле этого слова. О его комсомольской деятельности мне и хотелось бы рассказать.

Часто менялись у нас сек-

ретари комсомольской организации, но работа велась слабо — комсомольцы разве только платили членские взносы, и то нерегулярно. Приходилось нам, коммунистам, разъяснять комсомольцам то, о чем, пожалуй, знает каждый, — что надо быть активным, выполнять поручения и т. д. Неизвестно, до каких пор все это продолжалось бы, если бы не возглавил наших комсомольцев Валентин. Многие в комсомольской работе, конечно, зависят от самих членов комсомольской организации, но только тогда, когда у руководства становится человек заинтересованный, требовательный, чуткий и принципиальный, способный увлечь и повести за собой других, только тогда хорошие замыслы воплотятся в полезные дела.

У Валентина почти нет опыта комсомольской рабо-

ты, но желания занимать ему ни у кого не надо. Достоинство Валентина, как вожака молодежи, в том, что он умеет увлечь других.

Став секретарем комсомольской организации, Валентин в первую очередь заинтересовался у секретаря партийной организации, начальника цеха — сколько рабочих комсомольского возраста трудится в цехе, просил рассказать кратко о каждом молодом труженике, узнал, на кого можно положиться в работе. Он побеседовал со всеми молодыми рабочими, узнал, как они работают, где учатся, в чем нуждаются, каков их быт. Все это заметно повысило авторитет Валентина среди молодежи. К нему стали идти за советом, за помощью, а то и сами стали советовать, помогать ему.

И надо сказать, активность появилась не только у

комсомольцев, но и у всех молодых рабочих. Начали с обычного с субботников и сбора металлолома, а потом стали проводить рейды по выявлению потерь рабочего времени (ночные). Стали задумываться и над повышением производительности труда среди ремонтного персонала. Стало традицией заслушивать на комсомольских собраниях отчеты двух-трех комсомольцев по изучению работ В. И. Ленина. Не надо сейчас напоминать об уплате членских взносов, комсомольская организация стала боевее, ей по силам решать уже те задачи, которые ставит перед молодежью руководство цеха. И во всем этом, конечно же, большая заслуга вожака молодежи Валентина Власенко.

И. БОЙКО,
секретарь партийной организации весового цеха.

ШАГИ НАЗАД

На статью «Шаги назад», напечатанную в газете «Магнитогорский металл» 10 февраля 1970 года, сообщают:

По цеху пути издано распоряжение № 79 от 20 февраля с. г., где указаны ответственные лица и сроки исполнения для наведения надлежащего порядка на рабочих местах.

В настоящее время в ад-

нини стрелочной мастерской уже производится побелка и покраска.

Н. ГОЛУНОВ,
и. о. начальника цеха пути ЖДТ комбината.

ГРЕЙФЕРЫ ВЫШЕ НЕ ПОДНЯТЬ

Факты, изложенные в заметке «Грейферы выше не поднимать», имеют место. Причина скопления гранулиро-

ванного шлака в пролетах — необеспеченность комбината вагонами парка МПС.

Для ликвидации создавшегося положения на грануловыводку выделяются самосвалы для вывоза гранулированного шлака из пролетов на временные склады.

И. РОМАЗАН,
зам. начальника производственного отдела комбината.



В ЦЕХАХ ХОЛОДНОЙ ПРОКАТКИ

ЧССР и ГДР

УРОВЕНЬ ТЕХНОЛОГИИ

Во время служебной командировки в Чехословакию и Германскую Демократическую Республику я имел возможность познакомиться с производством холоднокатаного листа на заводе Фридек Мистек в ЧССР и на комбинате ОСТ в ГДР.

На заводе Фридек Мистек в цехе холодной прокатки установлены два одноклетевых реверсивных стана 1200 конструкции Уральского завода тяжелого машиностроения, предназначенные для производства листов толщиной 0,5—1,5 и шириной 600—1000 миллиметров. Максимальная скорость прокатки на этих станах до 10 метров в секунду. Поскольку на заводе нет своего стана горячей прокатки для производства подката, цех работает на привозных рулонах, поставляемых с Чехословацких заводов, а также из

ФРГ и со стана 2000 Новолипецкого завода.

Травление металла перед холодной прокаткой производится в серной кислоте. Для устранения царапин на полосе непрерывный травильный агрегат имеет организованную горизонтальную петлю, расположенную сверху над агрегатом. На агрегате поперечной резки все ролики и плитный настил «одеты» в текстолит, пластмассу и бронзовые накладочки.

Выпускаемые цехом холоднокатаные листы имеют однотонный серый цвет и хорошую поверхность — без следов грязи, без рисок и царапин.

На комбинате ОСТ в городе Айзенхюттенштадт (ГДР) установлен четырехклетевой стан 1700 конструкции УЗТМ с диаметром рабочих валков 500 и опорных —

1400 миллиметров. Стан предназначен для производства холоднокатаного листа толщиной 0,6—2,0 и шириной 600—1550 миллиметров.

Проектная скорость прокатки до 25 метров в секунду, фактически же стан работает на скорости до 18 метров. А швы прокатываются на скорости 5 метров в секунду и выше, проходящие швы — 98 процентов.

За первой клетью стана установлен контактный толщиномер, связанный с системой грубой регулировки толщины полосы, за четвертой клетью — рентгеновский толщиномер для тонкой регулировки. Все рабочие клетни имеют гидронизиб опорных валков. Поперечная разнотолщинность прокатываемой на стане полосы не превышает 0,01 миллиметра.

Травление металла перед прокаткой производится в

растворе соляной кислоты с концентрацией 20—22 процента и с температурой 75—85 градусов. Для травления используется непрерывно-травильный агрегат башенного типа фирмы Рутнер. Высота башни от уровня пола — 80 метров. В башне расположено 12 организованных вертикальных петель, в которых находится до тысячи метров полосы. Регулирование длины полосы в линии на период сварки осуществляется системой передвижных лупперов.

Для удобства обслуживания травильная башня оборудована лифтом. Травление осуществляется путем набрызгивания раствора из форсунок, расположенных по обеим сторонам движущейся сверху вниз полосы. При остановке полосы подача кислотного раствора на полосу автоматически пре-

кращается. Максимальная скорость травления 220 метров в минуту, минимальная — 60 метров. Проектная производительность травильной установки 1,4 миллиона тонн. Ответственность за качество травления несет старший травильщик.

На транспортере за моталкой каждый рулон обвязывается обручкой по окружности при помощи полумеханизированного устройства для подачи обручки и пневматической машинки с ножом для обрезки обручки. Обвязку рулона делает оператор моталки. Оператор головной части травильной линии в это время убирает от разматывателя куски обручки, в которую были упакованы привозные горячекатаные рулоны (своего цеха горячей прокатки на заводе нет).

Использованная соляная кислота подвергается регене-

рации, в результате которой получают окис железа и свободная соляная кислота, возвращающаяся опять на травление.

Бросается в глаза высокая культура производства на травильной линии и строгий контроль за герметизацией отсеков, в которых производится травление, промывка и сушка полосы. Можно подняться до самого верха травильной башни и не почувствовать запаха паров соляной кислоты.

Термическое отделение цеха насчитывает 40 колпаковых одностопных печей и 100 стенов. За период эксплуатации в конструкции печей внесли изменение: радиальное расположение горелок заменили на тангенциальное. По отзывам работников цеха это уменьшило расход топлива и улуч-

Надежда Павловна Головинова, врач-отоларинголог заводской поликлиники, в предпраздничные дни получает обычно много поздравлений. Различным служебным бумагам под стеклом на рабочем столе Головиновой места не остается: всю площадь стола занимают открытки с теплыми словами поздравлений.

А Надежда Павловна, смущенная вниманием

работник цеха эксплуатации ЖДТ комбината Ю. Городниченко, — и скажу откровенно, я впервые встретил такого доброго, отзывчивого и внимательного врача.

...Из кабинета вышла высокая полная женщина в белом халате с марлевой повязкой на лице, с сткнутым лобным рефлектором. Обращаясь к больным, ждущим приема, спросила, нет ли паци-

на, с которым Надежда Павловна разговаривала как со старым знакомым. Проводя процедуру, она не переставала разговаривать с больным, ровным голосом успокаивала: ничего не случится, еще немного надо потерпеть.

Когда пациент вышел из кабинета, Надежда Павловна призналась, что вообще-то ухо этого пациента подлежит операции, но решили пока не прибегать к хирургическому вмешательству, надо испробовать все способы лечения: может быть, удастся спасти слух.

В голосе Головиновой — неподдельная забота о человеке, которому необходимо сохранить слух. И пристальные глаза Надежды Павловны говорят о ее большой человеческой доброте.

Пациенты Надежды Павловны запоминают ее доброту и человечность, ее заботливые руки, теплые слова участия и многие считают своим долгом отблагодарить врача, выразить ей свою признательность. Поэтому и «расцветают» под наставленным стеклом Н. П. Головиновой по-весеннему красочные открытки.

М. КОТЛУХУЖИН.

ДОБРЫЕ РУКИ ВРАЧА

своих пациентов, удивляется: за что благодарят ее люди, ведь она просто выполняет свой долг, как и все врачи. Врачу-отоларингологу реже, чем, допустим, хирургу, приходится проводить серьезные операции, спасая жизнь человека. Отоларинголог меньше времени находится в контакте с больными. Но пациенты Н. П. Головиновой успевают за время приема оценить в ней человека широкой доброты, большой сердечности.

— Я был на приеме у Головиновой, — говорит

ента, записанного к ней. Вернулась она в кабинет уже с больным, который ожидал своей очереди.

Внимательно расспросила Надежда Павловна своего пациента о состоянии его здоровья. Молодой человек, отвечая на вопросы врача, сказал, что горло уже его не беспокоит, ангина прошла. Выписывая на работу, Головинова наставляла все-таки, чтобы больной зашел к ней еще через несколько минут на стуле перед врачом уже сидел другой мужчи-

ПРИНЯТО... И ЗАБЫТО

Четвертый год грануляционная установка цеха вспомогательных материалов работает далеко не так, как хотелось бы. Причины разные. То нет запасных частей, то плохо с подачей вагонов прямого парка, то еще что-нибудь помешает нормальному ритму работы.

Нередки перебои из-за несовершенства механизмов, имеющихся в распоряжении коллектива участка. Нужно улучшать их конструкцию, и помочь в этом коллективу могут сметливые люди — рационализаторы. Среди рабочих участка есть такие люди. Виктор Кременцов, например.

На счету слесаря Кременцова 8 поданных предложений, три уже реализованы и дали довольно хороший результат. Возьмем хотя бы одно из них. На третьей кантовальной машине Кременцов собственноручно сделал направляющие ролики на лебедке копра. Дело в том, что по проекту направляющие ролики были выполнены из трубок (они и сейчас остались на всех лебедках, кроме одной). Эти трубки быстро теряют способность к вращательному движению, в результате чего трос врезается в трубку, перерезает ее и затем наматывается на барабан лебедки неравномерно. По этой причине преждевременно выходят из строя муфты сцепления лебедок, рвутся сами тросы.

А вот на той лебедке, на которой Кременцов поставил ролики собственной конструкции, подобные казусы случаются намного реже.

Полтора года тому назад по предложению Кременцова было внедрено еще одно ценное новшество — сделаны подвесные леса для ремонта рам копров. Раньше, когда этих лесов не было, на ремонт копров уходило по пол-

смены, а то и больше. При этом приходилось оставивать всю гранустановку, шлак на слив в таких случаях совсем не принимали.

Полсмены — это время, в течение которого можно слить три партии ковшей с жидким шлаком и получить 420 тонн шлака гранулированного. А по существующим расценкам такое количество гранула обходится потребителям в 672 рубля. В год для ремонта копров делалось в среднем по пять остановок. Получается, что выигрыш от внедрения предложения

жет на бумаге оформить предложение как полагаются (образование не позволяет), а руководители производства не оказывают ему помощь в этом, ссылаясь на занятость. Мастер Кошечев и начальник участка Гладышев самокритично признают, что Кременцов обращался к ним за помощью. Да только проку от их самокритичности мало.

А во-вторых, волокита виновата. Как-то я спрашивал у начальника цеха Федорова, почему долго не внедряется ценное предложение Кременцова по аварийному подъему копра. Он ответил мне, что это предложение нужно еще утвердить в проектно-отделе. Что ж, возможно.

Но вот что удивляет. Аварийным подъемом копра Кременцов начал заниматься еще в 1968 году. В прошлом году, в феврале, предложение Кременцова было принято, как утверждает Гладышев, цеховым советом ВОИР. А с внедрением до сих пор тянут. От возникновения замысла до его осуществления больше года уже прошло, а сколько еще пройдет — никто не знает.

Вот и получается, что призываем мы смекалистых людей участвовать в рационализации, помогать коллективу устранить узкие места в производстве, а сами порой ставим им палки в колеса, отказываем во внимании, не заботимся о поощрении. А это обижает людей, и они теряют интерес к творчеству на производстве. Борьба за технический прогресс обязывает всех нас не только изыскивать новое, но и всемерно способствовать скорейшему внедрению новшества в производство.

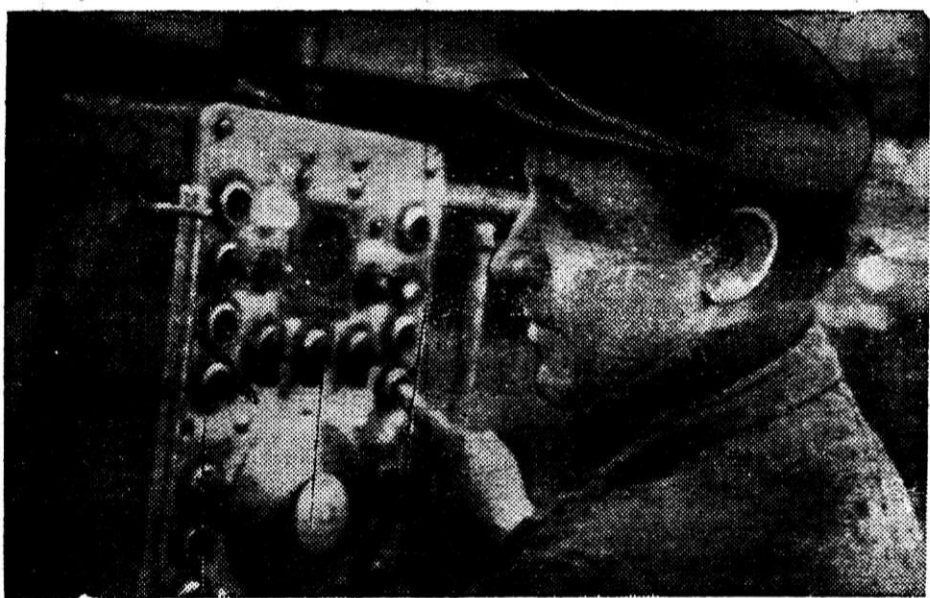
И. ПОЧТАРЕВ,
рабочий гранустановки ЦВМ.

«ПОМОГИТЕ», —
ПРОСИТ
РАЦИОНАЛИЗАТОР.
«НЕКОГДА» —
ОТВЕЧАЮТ
РУКОВОДИТЕЛИ
ПРОИЗВОДСТВА

Кременцова равен 3360 рублям.

Словом, очень полезна для производства рационализаторская деятельность слесаря Кременцова. Только вот в последнее время не рационализаторствует он больше. «Почему?» — спросил удивленный читатель. А вот ни начальник цеха вспомогательных материалов т. Федоров, ни начальник гранустановки т. Гладышев, ни мастер по мехчасти участка грануляции т. Кошечев не зададут такого вопроса. Они отлично знают почему.

Кременцов, во-первых, материально не заинтересован, так как вознаграждения за внедрение новшечек не получал. Он не мо-



Многие труженики основного механического цеха успешно завершили выполнение пятилетнего плана, а отдельные товарищи уже трудятся в счет 1972 года. В числе передовиков называют и строгальщика Дмитрия Кузьмича Санина. Полторы нормы ежедневно — таков показатель его работы.

НА СНИМКЕ: строгальщик Д. К. САНИН за работой.

И КОНТРОЛЬ ЗА КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ

шило условия процесса отжига рулонов.

Дрессировочный стан 1700 конструкции УЗТМ — одноклеточной, кварто. Диаметр рабочих валков у него — 500 миллиметров, опорных — 1400. Максимальная скорость дрессировки — до 25 метров в секунду.

В отделочном отделении установлены два агрегата поперечной резки и два агрегата продольной резки, изготовленные в ГДР на машиностроительном заводе им. Эрнста Тельмана по чертежам УЗТМ. Первый агрегат поперечной резки предназначен для порезки листов толщиной от 0,6 до 2 миллиметров и длиной 1000—6000 миллиметров. Скорость резки — до 6 метров в секунду.

Второй агрегат предназначен для листов толщиной 0,4—1,2 миллиметра и

длиной 1000—4000 миллиметров. Скорость резки на этом агрегате до 4 метров в секунду. По составу оборудования оба агрегата идентичны. Каждый из них имеет по три семнадцатиролликовых правильных машины, первая и вторая из которых с диаметром роликов 95 миллиметров, а третья — 75 миллиметров. В случае ненадобности третья машина может выводиться с линии резки в сторону. По всему тракту движения полосы от разматывателя до барабанных ножиц плитный настил облицован текстолитовыми плитами, ролики тоже «одеты» в текстолит и пластмассу. Для транспортировки листов после ножиц применяется трехслойная маслостойкая транспортерная лента, очень удобная в обслуживании и

обладающая хорошей износоустойчивостью.

Оба агрегата поперечной резки оснащены установками для автоматической сортировки по толщине полосы. По наружным дефектам сортировка листов осуществляется контролером ОТК на агрегате резки, направляющим дефектный лист нажатием кнопки в первый карман.

В зависимости от толщины распускаемой полосы смотка рулонов производится на моталках с диаметром барабана 600 миллиметров и 400 миллиметров (для тонкой ленты). Моталки сменные, меняется весь узел вместе с редуктором.

Контроль за качеством продукции в цехе осуществляется следующим образом. В связи с тем, что на заводе нет своего листового

стана горячей прокатки, цех работает на привозном металле, поставляемом из Болгарии, Польши, ФРГ, а также с заводов СССР — Ждановского им. Ильича, Запорожстали, Карагандинского, Челябинского и Магнитогорского. Склад горячекатаных рулонов в этих условиях является наиболее ответственным участком, поэтому контроль здесь осуществляется самим контрольным мастером. Функции контроля в травильном отделении, на четырехклеточном стане, в термическом отделении и на дрессировочном стане возложены на старших рабочих этих участков.

В карточке движения металла по цеховому потоку старшие рабочие делают пометки о сортности. Если рулон пришел на агрегат резки с буквой, S, то контролер

агрегата резки назначает листы из этого рулона на сортировку. Рулоны, не имеющие такой пометки, принимаются контролером ОТК в потоке. Объем продукции, сдаваемой в потоке, составляет 92—95 процентов.

Таким образом, работники ОТК осуществляют только входной и выходной контроль за качеством продукции, то есть на первой и последней стадиях технологического процесса.

Высокое чувство ответственности за порученное дело, производственная репутация полностью исключают возможность неправильной информации работников ОТК со стороны технологического персонала. Поэтому работники ОТК верят оценке качества, сделанной старшими рабочими.

И в заключение несколько слов общего характера.

Цех холодной прокатки на комбинате ОСТ работает два года, но его оборудование выглядит чистым, свежим, как будто вчера сданным в эксплуатацию. Средний возраст работающих в цехе не превышает 22—24 лет. Молодежный цех — так называют его на заводе. За два года работы в цехе не было ни одного тяжелого несчастного случая, ни одного прогула из-за пьянства. Спецодежда у работников цеха всегда чистая и опрятная. На рабочих местах поддерживается порядок.

И. ШУЛАЕВ,
заместитель начальника
технического отдела
комбината.

Две победы в одной встрече

К этим встречам готовятся заранее. Их с волнением ждут участники, с нетерпением — болельщики. Это не спортивные соревнования, это полюбившиеся всем состязания веселых и находчивых. На чеку команды, готовые отразить остроумием и находчивостью «нападение противника». А что творится в это время с болельщиками!

...Переполненный зал Дворца культуры имени Ленинского комсомола. Желающих присутствовать на встрече команд веселых и находчивых первого и третьего интернатов молодых рабочих и специалистов комбината, было более чем достаточно.

Я не буду пересказывать ход состязания, так как это просто-напросто не поддается пересказу. Ведь в этих состязаниях главное — экспромт, импровизация. А это надо непосредственно видеть и слышать. Я хочу несколько критически (это не значит критически) посмотреть на некоторые моменты организации и проведения насыщенных весельем и выдумкой встреч.

Команда третьего интерната заняла первое место. Безусловно, заслуженно. И все-таки «минусы» у ребят этой команды были, и они бы отразились на счете, будь посильнее «противник». Разговор будет идти главным образом о художественной самодельности. И хочу сделать оговорку. Творчески, если так можно выразиться, ребята из третьего интерната старше ребят из второго и первого интернатов. Именно потому требования к ним выше. Домашнее задание (двадцатиминутный концерт) отличалось разнообразием жанров, а это главное. Здесь были песни лирическая и шуточная, оркестровая пьеса, сатирические миниатюры, к стати, удачно «поданные». Но среди миниатюр были уже давно знакомые. А состязание веселых и находчивых тем и интересно, что, кроме веселья и остроумия, в них нет повторения. Здесь все должно быть ново, впервые подано со сцены «КВН». Артистичность — достоинство участников художественной самодельности, но порой достоинство это теряется. К сильному коллективу серьезные требования. И пусть ребята подумают о том, что легкость, непосредственность поведения на сцене не должна переходить в вольность.

Теперь о «противнике» — о дебютировавшей команде первого интерната. Хотя эта команда оказалась победительной по официальному счету, «личная» победа ею все равно одержана, так как первый интернат впервые за двадцать пять лет подал голос со сцены. Несколько неуверенно держались «матрешки» (так они представили свою команду), не совсем в духе «КВН» было выполнено домашнее задание — концерт, но это уже качество «первого блина», о котором судят не очень строго.

То, к чему стоит придраться в организации состязаний, оказалось «роковым» для первого интерната. Уже вторично домашним заданием участников «КВН» была подготовка концерта. Стоило ли делать это? Придумать интересную тему для домашнего задания можно было, а концертные номера могли войти в приветствие, в другие элементы встречи. От этого состязание только бы выиграло. А «роковым» для первого интерната оказалось это потому, что ребятам пришлось создавать художественную самодельность. «Премьера» воодушевила молодых специалистов, и я уверена, что выступление их было первым, но не последним.

Б. РУБИНА.



В последние зимние дни

Фото Н. Нестеренко.

ПОСЛЕ ДЕКАДЫ

Девять дней подряд агитбригада Дворца культуры имени Ленинского комсомола приходила в гости к работникам цеха изложниц и цеха подготовки составов, рассказывая им в соответствии с темой ленинской декады о взглядах вождя на искусство, о воплощении образа основателя Коммунистической партии страны в литературе, живописи, музыке, знакомя металлургов с ветеранами Магнитки, участниками революции, гражданской и второй мировой войн.

А на десятый день металлурги с семьями были

ШАХМАТЫ

Завершается XVI традиционная зимняя спартакиада ДСО «Труд» комбината, посвященная 100-летию со дня рождения В. И. Ленина. Последними в борьбу вступили шахматисты.

В первом туре мартеновцы переиграли железнодорожников со счетом пять с половиной к полтора очка. Прокатчики выиграли у механиков — 4:3 и горняки — у энергетиков — 4½:2½. Во втором туре горняки выиграли со счетом 5½:1½ у прокатчиков, железнодорожники с энергетиками и мартеновцы с механиками сыгра-

ли с одинаковым счетом — 4:3. После двух туров лидировали горняки. На втором месте — мартеновцы.

Что можно сказать о соревнованиях. Некоторые команды плохо подготовились к соревнованиям. Более того, от шестой группы куда входят такие цехи, как доменный, ЦЗЛ, ОТК, вообще нет команды. Плохо продумана организация проведения соревнования. За семь дней — пять туров командной борьбы. Зачем

нужна такая спешка? Все участники работают, об освобождении и речи быть не может, значит нужно было делать максимум два тура в неделю.

Сегодня заключительный тур и подведение итогов встречи. Любители шахмат могут узнать первыми команду-победительницу, если посетят шахматный клуб.

Н. БУНИК,
судья республиканской категории.

участвуя в разнообразных аттракционах, танцуя под звуки духового оркестра, слушая концерт художественной самодельности, дети металлургов — а их собралось омоло 250 — тоже не скучали. Ребятам сказительница Е. Мальцева рассказывала сказки, для них в малом зале демонстрировался сборник мультипликационных фильмов, артисты самодельного кукольного театра показали спектакль «Волшебные очки».

И. НАЗАРОВА,
заведующая массовым сектором Дворца культуры имени Ленинского комсомола.

Последний этап

нужна такая спешка? Все участники работают, об освобождении и речи быть не может, значит нужно было делать максимум два тура в неделю.

Сегодня заключительный тур и подведение итогов встречи. Любители шахмат могут узнать первыми команду-победительницу, если посетят шахматный клуб.

Н. БУНИК,
судья республиканской категории.

КРУПНЫМ ПЛАНОМ

На фасадах кинотеатров города можно увидеть щиты с названиями лент кинохроники и других документальных и научно-популярных фильмов.

Теперь это будет обычным делом, ибо короткометражные фильмы заслуживают, чтобы их рекламировали наравне с художественными кинополотнами.

События у нас в стране и за рубежом, технические и научные достижения и достижения в области искусства — все это и многое другое мы узнаем из документальной кинопериодики.

Располагая новейшими достижениями техники, работники кино могут сегодня наглядно изобразить живую клетку, показать крупным планом Луну, заглянуть в жерло вулкана, представить на

рассмотрение зрителей окружающий мир не только в черно-белом, но и в цветном виде.

Однако документальная наша сокровищница, несмотря на всеобщее признание, недостаточно эффективно используется.

Почему? Какие формы ознакомления граждан страны с произведениями кинодокументалистов наиболее приемлемы? На недавней встрече заместителя начальника Главкинокомитета РСФСР Андрея Николаевича Соболева с сотрудниками городской системы кинопроката и кинофикации были обсуждены эти вопросы.

Главная трудность в пропаганде документальных фильмов, — сказал Андрей Николаевич, — была в нехватке экранно-

го времени. В кинотеатрах невозможно было выкроить сеанс для показа документальных фильмов.

Кроме того, работников кинотеатров удерживала от этого шага боязнь не выполнить финансовый план, они опасались, что только документальные фильмы найдется мало охотников смотреть. Необходим был вариант, устраивающий обе стороны.

Пока оправдывают ожидания удлиненные сеансы. Но здесь, по мнению т. Соболева, имеет большое значение подбор фильмов, жанровое и информационное их разнообразие. В дополнение к художественному фильму необходима содержательная и интересная страничка, чтобы зритель не опаздывал к началу удлинен-

ного киносеанса, стремился увидеть не только основную ленту, но и предваряющий его киносборник.

В идеале этот киносборник мог бы состоять из следующих фильмов: событийной хроники, научно-популярного или видевого фильма (цветных), мультипликация и т.д. Причем, неплохо было бы удлиненные сеансы ввести и в дневную программу кинотеатров.

Очень важно, чтобы зрители знали заранее, в каком кинотеатре и на каком сеансе демонстрируются те или иные документальные фильмы — нужна возможность выбора, ориентация на будущее, ознакомление с заинтересовавшими фильмами.

Как мы уже знаем, начало в рекламировании документальных фильмов у нас в городе уже положено. В дальнейшем в городских печатных органах, в том числе и в нашей газете, будут обнаруживаться перспективные планы показа короткометражных фильмов.

В поисках удобного вам варианта просмотра, подбора документальных лент необходимы и ваши советы и предложения, читатели.

Вы можете изложить суть вашего предложения в устной форме и в письменной.

Обращайтесь в Кинопрокат — телефон 3-35-06 или в редакцию «Магнитогорского металла».

В. АГРОНОВ.



Вторник, 10 марта

ЦТ. 19.15 — «Изобретатель». Телеклуб. 20.05 — «Ребятам о зверятах». 20.30 — «Ленинский университет миллионов». Исторический материализм. «Роль науки в коммунистическом строительстве». 21.00 — «Без борьбы нет победы». Премьера многосерийного художественного телефильма. (ГДР. 2-я серия).

Среда, 11 марта

ЧСТ. 17.15 — «Руку, товарищ техника!». Механизаторский всеобуч.

МСТ. 18.00 — Художественный фильм. 19.10 — Передача. «Магнитогорск спортивный». 20.10 — Киножурнал. 20.20 — Новости.

ЦТ. 20.30 — Новости. 21.00 — «Без борьбы нет победы». Премьера многосерийного художественного телефильма. (ГДР. 3-я серия).

Редактор
Ю. А. ЛЕВИЦКИЙ

Администрация железнодорожного транспорта, желдорком и коллектив работников клуба ЖДТ глубоко скорбят по поводу безвременной смерти работника клуба ЛЮЗАНА Николая Савельевича и выражают соболезнование семье и родственникам покойного.

Коллектив мартеновского цеха № 1 с пригорбем извещает о смерти бывшего работника цеха СТАРУСЕВА Леонида Максимовича и выражает соболезнование семье и родственникам покойного.

Коллектив главной бухгалтерии комбината глубоко скорбит о безвременной смерти ФОМИНОЙ Татьяны Васильевны и выражает соболезнование семье и родственникам покойной.

ПИШИТЕ, ЗВОНИТЕ, ПРИХОДИТЕ
НАШ АДРЕС:

ул. Кирова, 70, 6-й подъезд, 2-й этаж.
Телефоны: редактор — 3-38-04; заместитель редактора — 3-50-70; ответственный секретарь — 3-47-04; общие — 3-07-98, 3-40-35, 3-31-33, фотолаборатория — 3-14-42; радио — 3-69-38.