

БРИГАДИР СЛЕСАРЕЙ СТАРИКОВСКИЙ

Здравствуй, дорогой Дмитрий Антонович! Служу я матросом в Кронштадте. Буду учиться здесь. Специальность у меня неплохая... Главное здесь — знания и навык. После учебы могу поехать и на сушу, и на море.

Дмитрий Антонович, передавайте привет от меня всей бригаде. Напишите, как дела у Вас, что нового в бригаде.

С приветом, Анатолий Приходько.

Уже не одно письмо с такой подписью получил бригадир слесарей по сборке узлов кранового оборудования четвертого листопрокатного цеха Дмитрий Антонович Стариковский. Наставником был он для Анатолия, для Сергея Фиошина и других начинающих слесарей. А каким учителем был для них Дмитрий Антонович, можно судить по письмам, идущим от Анатолия, по тому, как относится к своей работе сам Дмитрий Антонович.



Работу на комбинате токарем-универсалом начал он тридцать лет тому назад после окончания фабрично-заводского училища. Во время войны Дмитрий Антонович точил мины, бомбы, делал снаряды. После войны работал в механической мастерской обжимного цеха, а в 1960 году был направлен на слябинг, где и работает сейчас бригадиром слесарей по сборке узлов кранового оборудования. Если дальше рассказывать о Дмитрии Антоновиче, то получится рассказ о том, как преуспел этот человек в производстве.

Было время, когда из строя часто выходили скаты хода моста на пратцен-кранах. Скорость у крана высокая, смазки в подшипники поступало недостаточно, и в результате — аварийная остановка. Все изменилось, когда было внедрено рационализаторское предложение Д. А. Стариковского и слесаря В. А. Терехилкина. На скатах моста сделали отверстия для дополнительной смазки подшипников, и работа кранов значительно улучшилась, удлинился срок службы скатов.

Не забывает Дмитрий Антонович токарное дело, работа не позволяет. Сборка скатов для кранов — большая работа. Запасных деталей не хватает, многие приходится делать своими силами. Тут-то и выручает Стариковский. Узлы из деталей, выточенных этим мастером, работают надежно, устойчиво...

«Дорогой Дмитрий Антонович! Спасибо большое Вам за письмо, — пишет в другом своем письме Анатолий Приходько. — Служба идет по-прежнему... К 100-летию со дня рождения В. И. Ленина я взял обязательство стать отличником боевой и политической подготовки, которые выполняю.

...Большой привет всем из бригады...»

Далеко от дома думаешь о родных, близких людях, пишешь тем, с кем хочется поделиться новостями, кому веришь и знаешь, что помнят и думают о тебе. И Дмитрий Антонович не забывает своих учеников, потому что в этих парней вложил свои знания, любовь к работе, потому что они понесут это через годы к своим ученикам.

В. ВОЛКОВ,
наш штатный корреспондент.
Фото автора.

магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 70 (4790)
Год издания 31-й

ЧЕТВЕРГ, 11 июня 1970 года

Цена 2 коп.

ПРОДОЛЖАЯ ЛЕНИНСКУЮ ВАХТУ

В социалистическом соревновании тружеников второго листопрокатного цеха в течение длительного времени первенство удерживает коллектив четвертой бригады трехклетового стана имени 50-летия Великого Октября. Передовую бригаду возглавляет старший вальцовщик В. Лимаренко. За ровную устойчивую работу и отличные трудовые

показатели этот коллектив занесен в Книгу почета цеха.

Успешно продолжая ленинскую вахту труда, коллектив имеет за семь дней июня триста тонн холоднокатаного листа сверх плана при отличных качественных показателях. Бригада полна решимости прокатать и обработать юбилейную двухсотмиллионную тонну стали.

Под руководством старшего вальцовщика В. Лимаренко вальцовщики А. Кусов, И. Назаров и А. Обухов стараются работать не снижая темпов.

Для детей металлургов

Веселый аттракцион — неотъемлемый элемент отдыха детей. Труженики цеха электриков сделали все, чтобы к началу лета в пионерлагере «Ясная поляна» были смонтированы русские качели. Собратьность и деловитость — характерные черты рабочей бригады слесарей, возглавляемой механиком К. Золенко. Это она вовремя и качественно подготови-

ла пуск любимого детьми развлечения — качелей.

Отлично поработала и бригада, ведомая бригадиром В. Мильченко. Под руководством старшего мастера К. Лапина коллектив бригады в срок смонтировал и пустил подетанцию, которую с нетерпением ожидал персонал пионерского лагеря «Горное ущелье». Это будет способствовать лучшему обслуживанию детей, находящихся в лагере.

В. КОРЧАК.

Сегодня в номере:

- ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ
- РАССКАЗ О НАСТАВНИКЕ
- РЕКОРД НА СТАНЕ 500
- КИСЛОРОД ПРИДЕТ В ЦЕХ...
- ДЕТИ НА УЛИЦЕ
- НА ПОЕЗДЕ «ДРУЖБА»
- ФИЗКУЛЬТУРА И СПОРТ НЕ В ПОЧЕТЕ

Биография рекорда

Ко всему привыкаешь. На вопрос об успехах на производстве вам называют цифры и фамилии. Сверхплановые «плюсы» на участках металлургического комбината стали заурядным явлением не только для тех, кто об этом узнает, но и для людей, добившихся прироста продукции. Поэтому и смысл события на стане 500 сортопрокатного цеха, происшедшего 6 и 7 июня 1970 года, можно было бы изложить в нескольких словах. Так примерно: в 1966 году на этом участке коллектив достиг рекордной производительности, прокатав за смену 833 тонны швеллера. Шестого июня 1970 года бригаде начальника смены Н. Васильева и мастера В. Кузнецова удалось прибавить к прежнему достижению еще 30 тонн. (Окончание на 2-й стр.)

ПРОИЗВОДСТВО безобжиговых магнетитовых вкладышей для стальных разнощелевых стаканов освоено на Запорожском огнеупорном заводе. В основу технологии положено получение вкладышей из магнетитовой порошки КНДР, сажинского магнетита и клеящей добавки сульфитно-спиртовой барды КБЖ. На специальной линии готовится масса, затем вкладыши прессуются на масляном гидравлическом прессе Г-250 при давлении 150—200 атм в зависимости от марки изделия. Масса в форму заливается по весу вручную. Сушка вкладышей производится при температуре не менее 130 градусов, при этом влажность высушенных изделий должна быть не выше 0,3 процента. После сушки изделия подвергают парафинированию на специальной парафинировочной машине.

Полученные магнетитовые вкладыши для стальных разнощелевых стаканов по своим физико-химическим показателям соответствуют требованиям ГОСТ 5500—64.

ИЗГОТОВЛЕННОЕ на Ждановском металлургическом заводе им. Ильича приспособление для гибки полукозлов по ширине пачки имеет один пневмоцилиндр для прижима заготовки и два для гибки полукозла. Необходимую ширину полукозла упаковщик устанавли-

вает с помощью линейки с упорами. Первый загиб полукозла делается со стороны линейки с упорами, затем заготовка подается до упора и делается второй загиб.

Внедрение приспособления значительно облегчило труд упаковщиков и обеспечило безопасные условия работы при изготовлении полукозлов для упаковки листового металла.

УЧЕНЫЕ Академии наук Казахстана провели исследования по распределению газовых потоков в рабочем пространстве доменной печи и определению времени пребывания газов в различных участках сечения печи. Роль индикатора в доменном газе играл гелий, который вводился в воздушное дутье.

Среднее время пребывания газа в современных печах составило 6—7 секунд. На основании времени пребывания газа в доменной печи разработан способ количественной оценки газовых потоков и установлена связь скорости газа с гранулометрическим составом шихты.

УТЕПЛЕНИЕ прибыльной части слитков стали 40Х экзотермическими смесями на основе 75-процентного ферросилиция или люнкерита Л-28М опробовано на Волгоградском металлургическом заводе «Красный Октябрь». Наилучшие результаты получены при расходе смеси на



основе 75-процентного ферросилиция в количестве 0,8 кг/т стали и при расходе смеси на основе люнкерита Л-28М в количестве 1 кг/т стали. При этом получена плотная макроструктура опытных слитков, что позволило снизить при прокатке головной обрызг с 15 до 14 процентов.

НА СОКОЛОВСКО-САРБАПСКОМ горнообогатительном комбинате изменили конструкцию шарнира центрального пантографа электровозов серии ЕЛ-1, ЕЛ-2. Авторы предложили шарнир с подшипником скольжения, изготовленным из диэлектрика. Между головкой и осью установлен подшипник скольжения, выполненный из двух капроновых втулок, которые крепят к головке заклепками.

В результате внедрения предложения продлен срок службы подшипника и получена экономия 12 тысяч рублей в год.

НА КИЕВСКОМ заводе станков-автоматов им. Горького внедрена комплексно-механизированная линия, предназначенная

для выполнения следующих операций: закалки, отпуска, отжига и нормализации. Обслуживает линию один человек.

В состав линии входит следующее оборудование: печь термическая механизированная с размером поддона 1300×1000 мм (5 штук), бак для закалки в воде (5 штук), бак для закалки в масле, моечная машина, каретка-оператор грузоподъемностью 1 т, подкрановые пути каретки-оператора, рольганг для загрузки и выгрузки поддонов, кран консольный грузоподъемностью 0,5 т, гидропривод групповой, бак для слива масла, пульт управления, электрошкаф, шкаф теплового контроля.

Внедрение линии позволяет устранить тяжелый физический труд при термообработке крупных деталей, механизировать межоперационные передачи поддона с деталями и автоматизировать поддержание температуры в нагревательных печах и закалочных средах.

Годовой экономический эффект 22,6 тысячи рублей.

ЗАКЛЮЧИТЕЛЬНОЕ ЗАНЯТИЕ

состоялось в школе молодого коммуниста, действующей при партийном комитете комбината. В течение учебного года слушатели изучали теоретические основы коммунистического учения, знакомились с важнейшими разделами партийного строительства. Как правило, все лекции и беседы проходили с целью глубокого усвоения молодыми кандидатами прав и обязанностей коммунистов, их авангардной роли в строительстве коммунизма. Не случайно последнее занятие прошло в форме семинара на эту тему. Семинар вел инструктор парткома Юрий Николаевич Алексеев. Он остался доволен завершающим учебный план занятием и отметил, что собеседование показало высокий идейно-политический уровень слушателей, их умение самостоятельно и правильно, с партийных позиций оценивать состояние дел в цехе.

Кандидат в члены партии работник коксохимического производства Га-

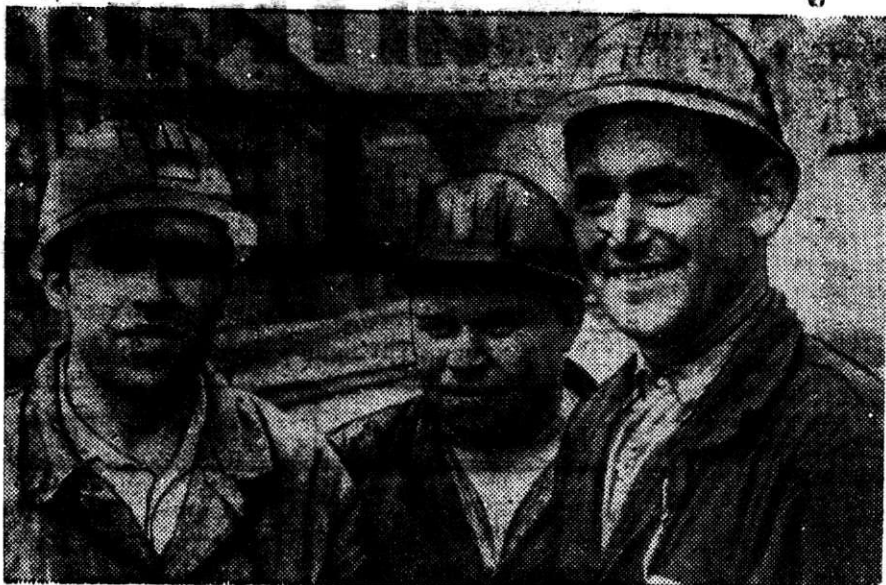
зеев, подтверждая мысль об авангардной роли коммунистов на производстве, в качестве примера привел эпизод из жизни партгруппы, членом которой он является. Партгруппа, не дожидаясь каких-то инструкций, под сказок, видя, какие трудности возникли в производстве кокса, собрала актив и наметила план действий. А затем на рабочем собрании коммунисты вместе со всеми тружениками обсудили создавшееся положение и пришли к единому мнению. Это впоследствии сказалось на количественном и качественном выходе кокса. Выступавшие на занятии работники пятого листопрокатного и третьего мартеновского цехов Жиркин и Боровиченко также подкрепляли теоретические положения примерами из жизни своих партийных организаций.

Школа молодого коммуниста — отличный метод теоретической подготовки будущих коммунистов.

ЮБИЛЕЙНЫЙ ВЫПУСК

Дипломы, свидетельствующие о высшем политическом образовании, получили выпускники вечернего университета марксизма-ленинизма 1970 года мастер-механик обжимного цеха Б. Н. Ступников, начальник участка цеха технологической диспетчеризации Н. П. Елизаров, заместитель начальника котельного цеха ТЭЦ В. И. Салдаев и десятки других металлургов. Их выпуск можно назвать юбилейным. 8 июня во Дворце культуры имени Ленинского комсомола состоялся торжество по случаю 25-летия вечернего университета марксизма-ленинизма и очередного выпуска слушателей. Около пяти тысяч человек закончили университет за эти годы и ведут сейчас большую политическую работу в коллективах трудящихся.

Нынешние выпускники пополнили многочисленный отряд зрелых, высококвалифицированных лекторов, политинформаторов, пропагандистов.



БИОГРАФИЯ РЕКОРДА

(Окончание. Начало на 1 стр.)

Но и этот рекорд продержался буквально несколько часов. На следующий день вторая бригада, которой руководит начальник смены В. Комиссаров и мастер Б. Громов, уже прокатала 885 тонн швеллера, а четвертая бригада (мастер Г. Долгушин) — 955 тонн!

И все? Нет. Известный афоризм «цифры красноречивее слов» в данном случае не устраивает нас.

Практика работы с таким профилем проката, как швеллер, на стане 500 имеет интересную историю.

Как никак со дня установления первого рекорда прошло четыре года. Разве это не заставляет задуматься? Поинтересоваться причиной промедления?

Швеллер на стане 500 издавна считался капризной продукцией, требующей много хлопот, усилий. Трудности начинались на конечном этапе, с выхода металла из последней клетки. Его распи-

ливали на несколько частей, которые помещали затем на холодильник. Здесь-то и возникала каверза. Швеллер деформировался при остывании, сгибался наподобие коромысла; в таком виде его невозможно было подавать на рольганги для отправки на дальнейшую обработку в правильной машине; деформированные «штуки», хаотически располагаясь на холодильнике, могли вывести его из строя. Приходилось перекалывать швеллеры, образно говоря, переворачивать их на спину. А перед правильной машиной производить обратную перекалровку, иначе не войдет в валки.

Вот таким манером и мучились прокатчики стана 500 каждый раз, когда приходилось изготавливать швеллер, а около четверти сортового металла, выпускаемого станом, приходилось как раз на этот профиль.

Конечно, инженеры и рабочие ломали голову над тем, как сделать прокатку швеллера менее

трудоемкой операцией. Поиски были долгими, и, как всегда происходит в творчестве, решение оказалось крайне простым. Стали охлаждать швеллер целиком и резали потом механическими ножницами.

6 и 7 июня были днями испытания нового метода.

Однако принцип этот тоже требовал определенной подготовки. Первая прокатка таким способом, по словам старшего резчика Николая Романовича Ермоленко, позволила произвести корректировку: прокатчики пришли к выводу, что следует соответствующим образом настроить девятую клетку. Смысл этой настройки сводился к тому, что если на прежнем режиме обжатия на этой клетке швеллер при охлаждении коробился концами вниз, то надо было настроить таким образом, чтобы в металле возникли силы, противоборствующие этой деформации.

Настройка клетки продолжалась целую смену. Это лишний раз доказы-

вает силу коллектива. Замысел группы инженеров-авторов проекта улучшенного режима прокатки трудного профиля отрабатывали сообща, дружными усилиями. Перед опытом состоялся совет, обмен мнениями. На этом совещании был составлен график работы, определены обязанности каждого из участников эксперимента.

В частности, старшему резчику Н. Ермоленко принадлежит идея настройки девятой клетки, он же на этом совещании предупредил оператора 11 поста о необходимости размещать металл на холодильнике так, чтобы расстояние одной штуки от другой было не больше и не меньше 250 миллиметров.

Таковыми же дельными были предложения других опытных рабочих...

Лед тронулся. Резервы стана 500 на прокатке швеллера далеко не исчерпаны. Вскоре прокатчики смогут подавать металл в правильную машину в две нитки. Производительность, естественно, увеличится.

Есть еще один выигрышный способ достижения прироста в изготовлении швеллера. Его предложил Ермоленко. Новая конструкция ножиц позволит делить на части сразу не пять полос швеллера, а шесть.

Такова биография новшества, в которой, по закону диалектики, со временем появятся новые страницы.

В. ПЕТРЕНКО.

На снимке: резчики металла передовой бригады Михаил Кириллович Чуков (слева), Дмитрий Тимофеевич Кузнецов, Николай Романович Ермоленко.

Фото Н. Нестеренко.

На строительстве второй очереди кислородного комплекса уже подписано немало актов о сдаче объектов. Недалек тот день, когда в русло реки технологического кислорода, поступающего на мартены, вольется мощный поток нового блока.

Увеличение выработки кислорода призвано интенсифицировать производство стали, сделать мощнее дыхание мартенов. Но рост объема выплавки стали может быть достигнут только при умелом использовании кислорода. Понятно, что к эффективному использованию интенсификатора мартеновского производства сталеплавышники надо быть готовыми заранее.

Какие меры приняты и принимаются в первом мартеновском цехе для грамотного и экономичного использования кислорода? Ведь для мартенов этого цеха будет предназначена большая часть технологического кислорода.

Сталеплавышники первого мартеновского цеха

Перед тем, как принять

готовы к приему большого кислорода, утверждают заместитель главного сталеплавышника комбината Валентин Федорович Сарычев. В цехе проведены большие подготовительные работы.

На шестисоттонных и девятисоттонных мартеновских печах отработан режим интенсивной продувки ванны кислородом. Для проведения опытов применения «большого кислорода» обычно используются отрезки времени, когда двадцатая девятая двухванная печь, основной потребитель интенсификатора, останавливается на ремонт.

Во время последнего ремонта двухванного агрегата на тридцатом мартене был отработан такой режим продувки ванны, при котором интенсивность подачи кислорода была увеличена до пяти тысяч кубических метров в час. Даже за

короткий срок опытов получен хороший результат, длительность плавок сократилась примерно на три часа. Это значит, что с поступлением большого кислорода на шестисоттонных печах можно будет получать по три плавки в сутки вместо двух без достаточного количества кислорода.

Но надо сразу сделать оговорку: применение кислорода для интенсификации продувки ванны на всех мартеновских печах даст повышение производительности стали только при высокой организации снабжения мартенов сырьем. Если сталеплавышники, благодаря кислороду, будут добывать значительного сокращения продолжительности плавления и доводки, а завалка будет затягиваться из-за недостатка металлолома, то в целом мы не получим выигрыша от увеличения объема

кислорода. Все подготовительные работы в мартеновском цехе с пуском второй очереди кислородного завода могут не дать никаких сколько-нибудь серьезных результатов, если копровые цехи не обеспечат потребность сталеплавышников в металлоломе. Выходит, к приему большого кислорода должны готовиться и копровики, столь же серьезно, как и мартеновцы.

Повышение интенсивности сталеварения неизбежно ведет к росту агрессивного влияния шлака, высокого температурного режима на главный свод мартеновской печи, на другие части огнеупорной кладки агрегата. Поэтому необходимо в процессе подготовки к работе с применением большого количества кислорода включать меры по повышению стойкости печей, улучшению их рабо-

ты в жестких условиях.

На всех печах первого мартеновского цеха подняты главные своды, чтобы уменьшить попадание на них шлака, отрицательно действующего на сводовый кирпич. На двадцатой девятой печи главный свод находится сейчас от порогов завалочных окон на высоте 3800—3850 миллиметров. На шестисоттонных и девятисоттонных печах свод тоже поднят примерно до 3700—3800 миллиметров от порога. Сейчас достигнуто уже повышение стойкости сводов мартенов. Продолжительность текущей кампании на двухванной печи будет равна примерно семистам плавкам. На остальных печах свод выдерживает в среднем двести плавков. Работа по повышению стойкости сводов продолжается.

Сейчас внедряется мероприятие, которое по-

зволяет удалять шлак из шлаковок в ходе кампании. На тридцатой печи устанавливаются в шлаковике специальные форсунки для подачи воды под большим давлением, чтобы разрыхлять шлак. Рыхлый шлак можно удалять в ходе кампании, для печи — это гарантия ровной высокопроизводительной работы.

На двадцатой девятой печи повышение стойкости свода достигнуто в основном благодаря увеличению высоты его над порогом. Большую роль сыграло совершенствование теплового и дутьевого режимов. Сейчас во время продувки кислородом топливо на двухванной печи не используется совсем. Увеличению срока службы агрегата способствовало и внедрение новых фурм. На двадцатой девятой печи эти фурмы очень быстро

НАКАНУНЕ ВЫБОРОВ

Идут последние дни подготовки к выборам в Верховный Совет СССР.

С первого дня избирательной кампании коммунисты энергично, цеха водоснабжения и канализации и левого берега ЖКО управления коммунального хозяйства комбината позаботились о том, чтобы в

подготовке и проведении выборов активно участвовали лучшие труженики. Сорок четыре агитатора вели и продолжают вести сейчас большую разъяснительную и массово-политическую работу среди избирателей. Агитаторы встречались со своими избирателями, читали им свежие газетные мате-

риалы, рассказывали о нашей социалистической демократии, о демократических принципах нашей избирательной системы. Специально для избирателей проводились лекции и беседы, демонстрировались кинофильмы.

Несмотря на то, что предвыборная кампания подходит к концу, в агитпункте, возглавляемом Иваном Васильевичем Васильченко, по-прежнему многолюдно. Здесь идет оформление агит-

пункта к голосованию. Агитаторы хотят, чтобы в день выборов их избирательный участок выглядел особенно нарядно и празднично, чтобы избиратели, проголосовав за кандидатов блока коммунистов и беспартийных, хорошо провели свой воскресный отдых. Особенно старательно и добросовестно относятся к своему делу агитаторы Подольская, Чистякова, Бочкарева, Мейер, Жестовская, Нестерова и Куликова.

В. КУМАЛИН.

Дети на улице

Лето для детей, пожалуй, самая прекрасная пора здорового отдыха и развлечений. Сколько приятных воспоминаний связано у ребят с теплыми летними днями, а сколько интересного ожидает их впереди: экскурсии, походы и т. д.

Наступили школьные каникулы. У ребят появилось много свободного времени. Одни поехали в пионерские лагеря набраться сил для нового учебного года, другие остались в городе. Детей можно видеть повсюду: они стайками носятся по улицам и дорогам, в садах и парках, ребячий гомон слышен над водной гладью заводского пруда.

Детские игры... Они далеко не безобидны, когда дети предоставлены самим себе, безнадзорны. Особенно опасны шалости ребят на улицах и дорогах, по которым движется много различных машин. Дети непоседливы, вечно в движении и это свойство приводит их к беде, если их действия не контролируют взрослые. Они цепляются за борта идущих машин, катаются на подножках и выступах трамвая или автобуса, ездят на велосипедах по дорогам и улицам с интенсивным движением, устраивают игры на проезжей части дорог или вблизи их.

Нарушение детьми элементарных правил уличного движения приводит к тяжелым последствиям. Так, в 1969 году на улицах и дорогах города пострадало 57 детей, из которых многие получили увечья, а некоторые лишились жизни. Милиция с помощью городских организаций и общественности города делала и делает очень многое, чтобы оградить детей от уличного травматизма, заботится об охране жизни и здоровья детей.

И все же из года в год детский травматизм растет. Число дорожно-транспортных происшествий увеличилось на семь и в текущем году по сравнению с таким же периодом прошлого года. В детском несчастье повинны беспечные родители и взрослые, равнодушные к судьбе малышей. Анализ дорожных происшествий показывает, что в основном от транспортных происшествий страдают дети дошкольного и школьного возраста, т. е. дети, которые делают первые шаги по улицам нашего города.

21 мая этого года Оля Кочеткова внезапно выбежала на дорогу перед автомашиной и была сбита. Только чистая случайность спасла девочке жизнь. 29 мая Сережа Анисимов, перебежая улицу, попал под колеса автомобиля. В результате — перелом бедра. Коля Давыдов, катаясь на велосипеде, выехал из сквера на автомобильную магистраль и попал в аварию.

В этих трех случаях виновны не только дети, но и родители, взрослые. Надо не только постоянно напоминать детям о правилах уличного движения, но и, находясь на улице, удерживать ребят от неосмотрительных действий и нарушений правил. Детей нельзя делить на «своих» и «чужих», как это делают отдельные граждане. Иной взрослый без зазрения совести проходит мимо расшалившихся мальчишек — не его дети. Мне пришлось выслушать от одного гражданина (фамилию свою он, конечно, не назвал) такой ответ на замечание «Почему вы не остановили детей?»:

— У них есть родители, а наводить порядок на улице — дело милиции.

Разбирая каждый конкретный случай, убеждаешься, что главные причины уличного травматизма — безнадзорность детей и халатность взрослых. Родители, как правило, накормят ребенка, оденут его, но перед тем, как проводить на улицу, забывают о не менее важном — наказании малышу, где провести время и как безопасно перейти улицу. Я уже не говорю, что за ребенком нужно постоянно присматривать. А дети, увлекшись игрой, забывают о тающей опасности улицы, попадают под колеса автомобиля, травмируются и даже лишаются самой жизни. Недавно Валя Мороз ехал на подножке трамвая, не удержался и выпал на мостовую, покатился. При разборе данного случая выяснилось, что несчастью способствовали взрослые, которые также ехали на подножках трамвая вместе с Валей.

Дети, подражая взрослым, копируют их действия и поступки, считая, что они, взрослые, поступают правильно. Видя, как взрослый дядя или тетя едет на подножке трамвая или автобуса, делают так же сами. Очень часто взрослые нарушают правила уличного движения и не задумываются, какой дурной пример подают детям. Кроме того, человек, нарушая правила поведения на улице, проявляет бескультурье.

Мы, работники госавтоинспекции, обращаемся к родителям, ко всем взрослым с напоминанием о необходимости повысить к себе требование в вопросе охраны здоровья детей, приучить ребят к правильному и безопасному поведению на улице.

В нашем городе очень многое делается для организации здорового досуга детей. Достаточно сказать, что к существующим детским оздоровительным учреждениям ежегодно у нас создается около 30 городских пионерских лагерей. Проводятся культпоходы, туристические походы и экскурсии за город в живописные места и т. д. Все это направлено на то, чтобы наши малыши росли здоровыми и культурными.

И все-таки цеховым комитетам профсоюзов, комсомольским и спортивным организациям, домоуправлениям и общественности микрорайонов надо еще раз продумать, как лучше организовать отдых детей летом, чтобы исключалась возможность несчастных случаев. Там, где речь идет об охране жизни нашего подрастающего поколения, не должно быть места беспечности и равнодушию.

И. ЛИВЕНЦЕВ,

старший инженер ГАИ УВД, майор милиции.

Почти двадцать лет трудится на комбинате контролером отдела технического контроля Воля Митрофановна Аландаренко. Работая контролером на первом агрегате поточной сортировки горячекатаного металла первого листопрокатного цеха, она помогает коллективу отправлять заказчикам металл высокого качества.

На снимке: В. М. Аландаренко.

ЛУЧШИЕ МОЛОДЕЖНЫЕ ЗВЕНЬЯ

Комсомольско-молодежное звено Татьяны Федоренко с муфельного участка — одно из лучших в цехе металлической посуды. Оно было впереди в соревновании за достойную встречу XVI съезда комсомола. Сменные задания здесь перекрывали в полтора раза. Майский план работницы этого звена выполнили на 129 процентов, причем было выпущено продукции первого сорта на 23 процента больше против запланированного.

Эмалировщицы-декораторы Т. Федоренко, В. Герасимова, Н. Шипеева, Н. Татарникова, Н. Чернышова, Т. Гуркина, Н. Дудинова, обжигальщица М. Д. Бородин, сортировщица И. Кузина хорошо работают и в июне. Декорированная посуда, прошедшая через их умелые руки, отличается высоким качеством отделки, внешне привлекательна — на полках магазинов не залежится.

Хорошо работают в этом месяце также комсомольско-молодежные звенья эмалировщиц Л. Ершовой, Н. К. Батуриной, А. Дементьевой, молодежное звено упаковщиц, которым руководит А. В. Васильева, и другие. Молодые труженики цеха не только перевыполняют сменные задания, но и стремятся выпустить больше добротной посуды, борются за честь заводской марки.

Е. ПЕРЕВЕДЕНЦЕВА,
секретарь комсомольской организации
цеха металлической посуды.



„БОЛЬШОЙ КИСЛОРОД“...

опускаются в рабочее положение на границу шлака — металл, поэтому почти не допускается разбрызгивание шлака и металла, уменьшилось вспенивание шлака.

В комплексе подготовки к приему большого кислорода входят и другие работы. На всех печах увеличены размеры насадок регенераторов на 240—270 миллиметров. Это мероприятие проведено для сокращения степени заноса насадок регенераторов пылью в течение кампании. С этой же целью увеличена высота поднасадочного пространства. Эти работы обеспечат ровность хода печи в течение всей кампании.

Недостаток интенсификации производства стали заставил решать вопросы экономного использования кислорода. Сейчас он применяется только для продувки ванны и

ни одного кубического метра не применяется для интенсификации факела. В направлении экономного использования кислорода в настоящее время пошли еще дальше: до конца заливки чугуна кислород не применяется. Имеющееся количество интенсификатора используется с наибольшей эффективностью.

С пуском новой мощности кислородного завода нехватки в кислороде ощущаться не будет. Но это не будет означать, что интенсификатор производства стали будет применяться без учета и без заботы об эффективности и экономии.

Не только из соображений экономии необходимо будет ограниченное использование кислорода. Нельзя не учитывать морально-этические стороны вопроса применения кислорода для интенсификации мартено-

ского производства.

На ближайшие год-два запланировано строительство газоочистных сооружений за двадцать восьмой, тридцатой и тридцать пятую печи и реконструкция существующих газоочисток за двадцать девятой, тридцать первой и тридцать второй печами. Остаются без газоочистных сооружений мартеновские печи №№ 26, 27, 33, 34.

Требование непрерывного роста выпуска стали заставит интенсифицировать производство и на мартеновских печах №№ 26, 27, 33, 34. Отсутствие на этих агрегатах газоочистных сооружений приведет к увеличению масштабов загрязнения воздушного бассейна нашего города. Надо ли говорить о том, что этого допускать нельзя. Поэтому подготовку к приему большого кислорода следует вести еще шире.

Никоним образом не могут удовлетворять сегодняшние темпы строительства газоочистных сооружений за двадцать восьмой, тридцатой и тридцать пятую мартеновскими печами. Необходимо принять все меры для ускорения возведения важных объектов. Также необходимо до того времени, когда широкое использование кислорода станет необходимостью на всех печах первого мартеновского цеха, начать строительство недостающих очистных сооружений.

С пуском новой мощности кислородного завода значительно возрастет объем интенсификации производства стали. Но полное использование его даст большой эффект только при комплексном проведении подготовительных работ.

М. КОТЛУХУЖИН.



Возраст — не помеха

Команды двух районов города только что вернулись с областных соревнований по боксу.

Пятидневное первенство принесло успех боксерам Левобережного района Магнитогорска — они заняли второе место. Титулы чемпионов получили трое магнитогорцев — работник доломитобойного завода боксер легчайшего веса Рашид Аглеев, работник рудообогатительной фабрики Анатолий Скрыльников, выступавший во втором среднем весе, и студент МГМИ полутяжеловеса, неоднократный призер областных и зональных первенств Валерий Чижов.

Показательна судьба одного из участников команды. Четыре года назад в секцию бокса пришел водитель таксомоторного парка Виктор Храменков. На достижения он не рассчитывал в свои тридцать лет. Просто решил укрепить здоровье спортом. Но в Челябинске перед натиском Виктора Храменкова не устоял кандидат в мастера спорта СССР. Виктор выполнил нормативы перво-разрядника, занял третье место.

Л. ВОЛОДИН.

На поезде „Дружба“

Наша группа из четырехсот человек — пассажиры туристского поезда „Дружба“ — побывала в мае в Москве, Минске, Вильнюсе, Риге, Таллине, Ленинграде, Свердловске. Продолжительность поездки — четырнадцать дней. Организаторы путешествия позаботились об удобстве. Нас поместили в купированные вагоны, обеспечили трехразовым питанием.

В поездке время не проходило впустую: танцевали, участвовали в викторинах, выпускали стенную газету, устроили конкурс

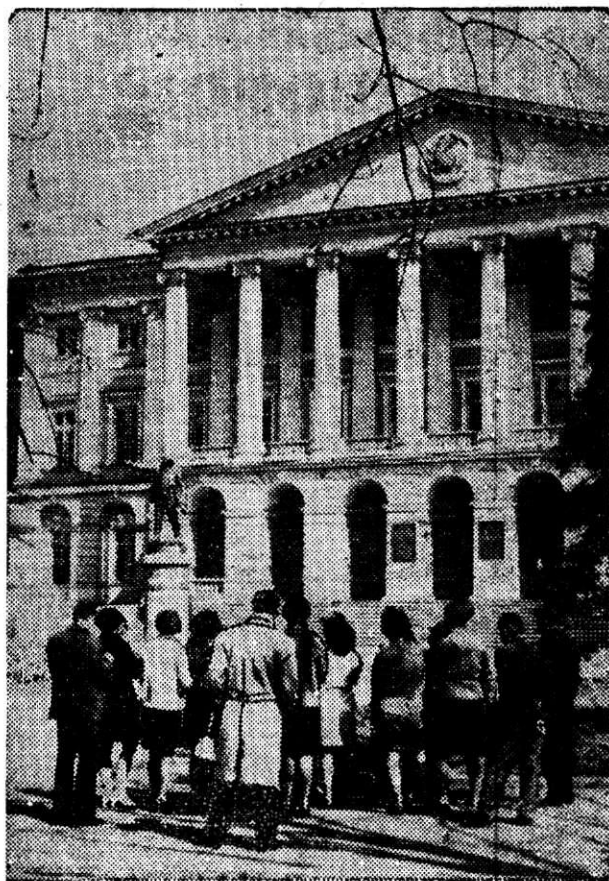
исполнителей песни и даже создали КВН.

А когда прибывали в намеченные города, нас на вокзале ждали автобусы, и мы знакомились с достопримечательностями и этих мест. 9 мая, в День Победы, в Минске были свидетелями грандиозного праздника с факельным шествием. Республика в годы войны очень пострадала: в Белоруссии погибло более двух миллионов советских граждан. Факельное шествие было памятью об этой трагедии и торжеством по случаю разгрома гитле-

ПО РОДНОЙ СТРАНЕ

ровских полчищ...

Прибалтика удивила нас городами с вековой историей, крепостями, узкими улочками и современными, вписывающимися в архитектурные ансамбли древности жилища массивами. Нельзя забыть Ленинград — это живая история нашей Родины. Погода была как по заказу и ничто нам не помешало осмотреть город на Неве. Мы осмотрели Петропавловскую крепость, Марсово поле, Зимний дворец, Эрмитаж, Пискаревское мемориальное кладбище, Смольный и, конечно, побывали у легендарной «Авроры».



НА СНИМКАХ:

Группа туристов в Ленинграде. У Смольного (вверху). Своеобразны города Прибалтики. Таллин.



Текст и фото А. КНЯЗЕВА, рабочего третьего мартеновского цеха.

Холодок в отношении к спорту

Главному герою русских сказок порой приходилось решать серьезнейшую задачу — куда направить стопы, ведь направо пойдешь — коня потеряешь, налево — голову...

Если видоизменить и перенести эту проблему в область физкультурно-массовой работы на металлургическом комбинате, то на стрелке, указывающей в сторону цехов главного механика, прочтешь: «Не ходи — время потеряешь», ибо, как предупреждает в письме в редакцию инструктор-методист Ю. Семчук, «физкультурно-оздоровительная работа в этих цехах стоит на нуле».

Ю. Семчук немного сгустил краски. Спортом и физкультурой на этих участках занимаются. Но постольку-поскольку. Не так целенаправленно и

массово, как в доменном, мартеновских, сортопрокатном и листопрокатных цехах, на коксохимическом производстве, в горном управлении.

Нас с этими коллективами сравнить нельзя. У них больше молодежи. Можно силы черпать — в один голос заявят в фасонно-вальце-сталелитейном, чугунолитейном и кузнечно-прессовом цехах.

Да, молодежи у них негусто. И все же не так мало, чтобы нельзя было комплектовать команду из 10 человек для участия в кроссе. В ФВСЛЦ и ФЧЛЦ комсомольцев свыше 200 человек в каждом из цехов, КПЦ — 22 комсомольца, а людей в возрасте до 30 лет — более пятидесяти.

Отчего же так пассивны физорги, профсоюзные и комсомольские руко-

водители? Почему для них физкультурно-массовая работа — обязанность ради галочки в отчетах, а не повседневное, такое же важное, как и производство продукции, дело? Да потому, очевидно, что администрация, руководители общественных организаций не прониклись еще убеждением обязательности этой деятельности.

Соревнования проводятся: по волейболу — в ФВСЛЦ, в чугунолитейном есть футбольная команда, готовятся здесь к участию в матче баскетболисты. Но считайте, что вам повезло, если хоть раз увидите на месте состязаний хотя бы одного из командиров производства. Как образно выразился модельщик чугунолитейного цеха Кирвев — «не затынешь их на подобное мероприя-

тие».

Холодок этот передается рабочим — иначе и не может быть. И поэтому, наверное, в кроссах (этих индикаторах массовости) принимает участие смехотворно малое число рабочих фасонно-вальце-сталелитейного, чугунолитейного цехов — 15–20 человек, а в КПЦ желающих пробежать дистанцию кросса вообще не нашлось.

Разговариваем по этому поводу с секретарем комсомольской организации КПЦ Михаилом Казариним.

Вы попробуйте поговорить сами с рабочими, — перешел в наступление он, — увидите, легко ли их приобщить к физкультуре.

Почему не воспользоваться предложением? Поговорил и выяснил, что никто ребят особенно и

не убеждал. Сказано было об участии в кроссе как бы между прочим. А как известно, в любом случае к человеку необходим особый подход.

Сейчас в цехе проходит практику (а многие потом останутся работать здесь) целая когорта учеников технических училищ №№ 13, 19, 41, отличающихся большой любовью к спорту. Все, с кем разговаривал, оказалось, интересуются каким-либо видом спорта. Через несколько минут только футболистов набралось на целую команду.

Почему бы этих ребят не попросить защитить спортивную честь цеха? А за ними, смотришь, потянулись бы и рабочие, постарше.

В доменном цехе даже приказы издаются, обязывающие руководителей бригад обеспечить явку своих людей на кросс, а в фасонно-вальце-сталелитейном, чугунолитейном и кузнечно-прессовом цехах, как выяснилось,

изредка на оперативках прозвучит робкий призыв заниматься помимо прочих обязанностей физкультурно-оздоровительной работой.

Дальше можно было бы вдаться в теорию, распространяться о пользе физкультуры и спорта и недооценке руководителями вышеуказанных цехов этих факторов, об указаниях партии и правительства по развитию на производстве физкультурно-оздоровительной работы. Но в фасонно-вальце-сталелитейном, чугунолитейном и кузнечно-прессовом цехах руководители — достаточно осведомленные люди. Читая газеты, слушают радио, смотрят программу телевидения.

Это как раз тот случай, когда теория не подкреплена практикой.

Такое неблагоприятное обстоятельство и на инструктора Ю. Семчука — от него тоже зависит процветание дел физкультурных в этих цехах.

В. АГРОНОВ.



ЧЕТВЕРГ, 11 июня

ЦТ. 17.55 — «К выборам в Верховный Совет СССР». 20.05 — Концерт. 21.30 — Чемпионат мира по футболу. СССР — Сальвадор. (В записи). 23.00 — «Журавушка». Художественный фильм. 00.25 — Международные соревнования по бегу на приз газеты «Прав-

да». (В записи). (Цветное телевидение).

ПЯТНИЦА, 12 июня

ЦТ. 17.55 — «К выборам в Верховный Совет СССР». 20.00 — Документальные фильмы. (Цветное телевидение). 20.30 — Концерт. 23.30 — Чемпионат мира по футболу. СССР — Англия. (В записи).

ОБЪЯВЛЕНИЕ

Работники комбината (мужчины), желающие перейти на работу в цех ремонта промышленных печей каменщиками-огнеупорщиками, могут обращаться в отдел кадров комбината для решения вопроса о переводе. Зарплата каменщиков-огнеупорщиков: по 5 разряду 170–185 руб., по 6 разряду 200–220 руб., по 7 разряду 220–250 руб.

Одиноким предоставляется общежитие. Каменщики-огнеупорщики цеха ремонта промышленных печей имеют преимущество в предоставлении и расширении жилищи.

Отдел кадров.

Редактор

Ю. А. ЛЕВИЦКИЙ.

Коллектив мартеновского цеха № 2, совет ВОИР комбината выражают глубокое соболезнование мастеру производства И. С. Ковалику по поводу кончины его отца КОВАЛИКА Степана Дмитриевича.

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.