

БУДЕМ УЧИТЬСЯ ВМЕСТЕ

Давно уже для нас, сталеплавыльщиков тридцать третьей мартеповской печи, главной заботой стало повышение качества стали — не только увеличение ее производства. И когда сталевар двенадцатой печи второго мартеповского цеха Николай Шапошников обратился ко всем сталеварам комбината с призывом вступить в борьбу за высокое качество металла, за ликвидацию его потерь и за повышение общеобразовательного уровня сталеплавыльщиков, мы с готовностью поддержали инициативу передовика соседнего цеха. Равнодушных к призыву Шапошникова у нас не осталось: каждый, кто варит сталь, знает, как важны высокое качество металла, четкое выполнение заказов.

На своей девятисоттонной мартеповской печи мы уже многого добились. За последние два месяца у нас не выдано ни одной тонны беззаказной стали, выходит, можно работать строго по заказам. Были срывы у нас раньше в связи с переделкой соседней тринадцатой печи на двухванную и в связи с освоением нового агрегата.

Несмотря на все трудности в этом году объем брака по сравнению с прошлым годом не вырос, это я отмечаю с удовлетворением.

Надо идти дальше. Стопроцентное выполнение заказов должно стать постоянной нормой. Надо принимать все меры для повышения качественных показателей. Пути достижения высокого качества в основном определены, не следует только отклоняться от избранного курса.

Залог успешной и качественной работы заключается в отношении сталеплавыльщиков к своему труду. Я берусь это утверждать, потому что убедился уже в этом на опыте работы коллектива нашей печи. Совсем недавно еще «церемония» сдачи и приема смены на печи была проста необыкновенно. Сменщики пришли, поздоровались с коллегами, перекинулись парой слов, если есть охота, и разошлись. Но ведь так дело не годится, решили у нас в цехе, когда анализировали причины недостатков. Стали серьезнее относиться к сдаче и приему смен. Надо же качественную сталь сварить, а для этого бригаде, вступающей на вахту, надо знать и как себя ведет, и как технология выдерживалась, и особенности очередной плавки — все тонкости. И легче самим стало работать. Дисциплинирует сталеплавыльщиков такой строгий порядок приема и сдачи смен.

Повышение требовательности к себе, к товарищам по работе значительно сокращает причины появления брака; выплавки стали не по заказу.

Все больше технических новинок приходит на помощь сталеплавыльщикам. При современном высокоинтенсифицированном производстве металла трудно представить работу сталевара без множества контрольно-измерительных приборов, без Термо-эда. Недавно мы освоили термомпары для непрерывного замера температуры плавки. Это хорошие помощники в борьбе за повышение качества стали.

Большую роль в улучшении качественных показателей играют усовершенствованные системы материального стимулирования. Теперь заработок сталеплавыльщиков во многом зависит не только от количества выданного металла, но и от качества его, от того по заказу ли он выдан. Но в системе, предусматривающей зависимость заработка работников мартеповских цехов от выполнения заказов, есть, на мой взгляд, один недостаток.

Печные бригады по этой системе заинтересованы в выполнении заказов в суточном разрезе, а инженерно-технические работники — в выполнении заказов только в недельном разрезе. Здесь несоответствие. Если на какой-то из печей в начале недели будет выдана сталь незаказанной марки, то в течение недели чаще всего бывает, что поступает заказ именно на эту марку стали. Цех имеет возможность выполнить все недельные заказы. Это для цеха хорошо. Но если бы и инженерно-технические работники цеха были тоже материально заинтересованы в стопроцентном выполнении заказов в суточном разрезе, эта система материального стимулирования была бы намного полезнее. Работе печей уделялось бы больше внимания. Больше бы делалось в направлении своевременного обеспечения печей необходимыми материалами, сырьем.

Николай Шапошников в своем обращении правильно заметил, что базой успешной борьбы сталеплавыльщиков за высокое качество металла должны стать прочные богатые теоретические знания. Я по примеру инициатора движения подал документы в индустриальный техникум.

К. ДЕМИН,
сталевар 33-й мартеповской печи
первого мартеповского цеха.

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 87 (4064)
Год издания 32-й

ЧЕТВЕРГ, 22 июля 1971 года

Цена 2 коп.

Успешно несут трудовую вахту доменщики комбината, выдавая сверхплановый чугун, улучшая его качество и экономя кокс.

НА СНИМКЕ одна из бригад горновых передовой девятой доменной печи (слева направо): Анатолий ЕРМАКОВ, Химмат ГАЙСИН, Игорь НИКИТИН, Василий ОВЧИННИКОВ, Александр ШАХОР, Геннадий МИХЕЕВ, Валентин ВАСИЛЬЕВ.

Фото Н. Нестеренко.

На уровне обязательств

Ровно работает в течение всего года коллектив рудника горы Магнитной. Как известно, за достижение хорошего производства в июне горняки были признаны победителями в социалистическом соревновании коллективов комбината. Им вручено переходящее Красное знамя управления и профкома нашего предприятия и присуждена первая денежная премия.

Коллектив рудника и в июле успешно справляется с государственными заданиями, идет на уровне принятых социалистических обязательств.

За двадцать дней выдано сверх плана около сорока

тысяч тонн руды и близко к плану — горной массы.

Из смены в смену уверенно перевыполняют нормы коллективы второй и третьей бригад, ведомые мастерами Моисеевым и Адаевым, партгрупоргми Ревуновым и Пугачевым.

Заказы — в срок

Работники первого мартеповского цеха недавно получили две машины подсыпки порогов мартеповских печей, трудящиеся огнеупорного производства для оснащения нового участка цеха получают специальные механизмы, ра-

ботники цеха металлоизделий получили два эмалировочных полуавтомата. Это далеко не полный перечень продукции, выпущенной коллективом цеха механизации в прошлом месяце.

План в июле был выполнен нашими работниками на 101 процент. Двенадцать заказов сделаны в срок с отличным качеством. Об этом позаботились такие замечательные люди, как строгальщица Валентина Григорьевна Корешкова, фрезеровщик Николай Алексеевич Перешейн, бригадир Михаила Федоровича Фокина, бригада Бориса Александровича Зверева.

А. САЛЬНИКОВ,
начальник ПТБ цеха
механизации.



СЕГОДНЯ В НОМЕРЕ

СТАЛЕВАР ДЕМИН ПОДДЕРЖИВАЕТ КОЛЛЕГУ ПО РАБОТЕ ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ В ОСНОВЕ УСПЕХА — НАУЧНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ТРУДА ОДНА СМЕНА БРИГАДЫ ОБОЛОНКОВА ПОДГОТОВКА К УЧЕБНОМУ ГОДУ ПО КОМПЛЕКСНЫМ ПЛАНАМ ПРОДОЛЖАЕМ РАЗГОВОР О РАБОЧЕЙ ЧЕСТИ, НАЧАТЫЙ УПАКОВЩИКОМ А. СТЕПАНОВЫМ СПОРТИВНЫЕ НОВОСТИ

НОТ — ОСНОВА УСПЕХА

Цех изложниц — это молодой специализированный цех по изготовлению изложниц и поддонов для сталеплавыльного производства. Мне вспоминаются первые годы его работы. В течение длительного времени никак не удавалось достичь годовой проектной мощности по производству изложниц. На то были разные причины. И, пожалуй, главная — недостатки в организации труда. Вот почему, начиная с 1967 года, стали регулярно разрабатываться и внедряться у нас планы НОТ. За годы восьмой пятилетки в цехе было разработано и внедрено пять планов научной организации труда на основных производственных участках. Выполнение 135 мероприятий, составляющих эти планы, позволило уже за 1969 год перевыполнить

проектную мощность цеха по производству изложниц с общей экономией более 390 тысяч рублей в год. За 1970 год производство изложниц составило 348,7 тысячи тонн, поддонов — 88 тысяч тонн, в то время как производство изложниц было рассчитано по проектной мощности на 320 тысяч тонн, а поддонов — на 80 тысяч тонн. Производительность труда увеличилась на 12,5 процента. За пятилетие было высвобождено 102 человека.

Сейчас в цехе разработаны и находятся в стадии внедрения два плана НОТ: по стрипперному отделению и на участке производства крупных изложниц. В 1971—72 годах будут разрабатываться еще два плана НОТ для механослужбы и электрослужбы.

При разработке планов

НОТ коллектив цеха уделяет основное внимание на внедрение организационных мероприятий, которые не требуют больших капитальных затрат, но дают большой экономический эффект. Я имею в виду и проведение школ по обмену передовыми методами труда, и разработку систем премирования комплексных бригад, и применение графиков работы без ночных смен, и разработку систем оплаты и премирования за уменьшение трудозатрат на обрубке литья, за улучшение качества отливки изложниц и поддонов, за выполнение номенклатурного плана и т. д.

Вот несколько примеров таких эффективных мероприятий, не требующих особых материальных затрат. В мае этого года проведена школа лучшего гидромонитор-

щика Кузьмина. После этого производительность гидромониторщиков возросла на 10—15 процентов. 105 человек успешно совмещают две профессии, обучены и могут совмещать работу по другой профессии 45 человек. Мы в определенной степени смогли улучшить обслуживание двух параллельно расположенных литейных конвейеров. Были укомплектованы четыре комплексные бригады формовщиков вместо ранее существовавших восьми. Одновременно введена новая система оплаты труда и премирования в зависимости от производственных показателей каждой бригады, а также система дополнительного премирования формовщиков за сокращение трудовых затрат на обрубке и вы-

(Окончание на 2-й стр.)

Разговор об учебе

Повестка недавно прошедшего в проволочно-штрипсовом цехе комсомольского собрания — учеба молодежи. Подготовка к нему заключалась в беседах с теми молодыми рабочими, которым можно и нужно продолжать образование.

На комсомольском собрании были заслушаны все комсомольцы, не имеющие среднего образования. В постановлении собрания была определена форма учебы для каждого из них.

Наш цех по возрастному контингенту работающих не молодежный. Рабочих в возрасте до тридцати пяти лет — 163 человека, что составляет около 24 процентов от всего числа работающих. Их средний общеобразовательный уровень 9,7 класса. В 1970—71 учебном году из них учился каждый третий. Учебная комиссия при бюро ВЛКСМ цеха, возглавляет которую молодой специалист Виктор Глушков, поставила перед собой задачу: все молодые рабочие цеха, не имеющие среднего образования, а их 62 человека, должны в новом учебном году сесть за парты. Особое внимание обращено на тех, у кого нет восьмилетнего образования. Таких в цехе 18 человек.

Ф. ЛОБАЧЕВ,
секретарь комсомольской организации проволочно-штрипсового цеха.



НОТ — ОСНОВА УСПЕХА

(Окончание. Начало на 1-й стр.)

полнение номенклатуры по заливке форм изложниц. Итогом этих работ явилось увеличение выпуска изложниц и высвобождение четырех сменных мастеров и восьми операторов.

Внедрение двусменного графика работы обрубщиков изложниц и односменного графика работы обрубщиков поддонов без ночных смен позволяет справляться с повышенной программой без добавления штата обрубщиков. В механослужбе укомплектованы пять ремонтных бригад вместо шести. Премирование ремонтников зависит от бесперебойной работы оборудования. На всех участках, службах, отделениях разработаны графики очередности перерывов на обед. По каждому агрегату, машине разработаны и осуществляются графики остановки на ППР, профилактический осмотр и

ремонт с учетом работы смежных участков. Это позволяет проводить ремонты с наименьшими потерями производства.

Все оборудование цеха по своему назначению и специфике разделено условно на участки: три участка для ремонта электрооборудования и пять для ремонта механооборудования. Каждая ремонтная бригада имеет свою небольшую мастерскую вблизи закрепленного оборудования, что позволяет более рационально использовать ремонтный персонал.

Цеховое БОТЗ совместно с общественными организациями и с привлечением ИТР участков регулярно проводит контроль за соблюдением ремонтниками правил внутреннего распорядка (рейды в вечерних и ночных сменах). Выполнение всех мероприятий организационного характера в сочетании с внедрением технических усовершенствований позволяет

цеху ежемесячно выполнять повышенную программу по производству изложниц и поддонов и добиваться хороших технико-экономических показателей.

В настоящее время штат основных производственных рабочих укомплектован полностью, текучесть кадров резко уменьшилась, а также улучшилась трудовая дисциплина в цехе. Производительность труда за первое полугодие 1971 года увеличилась на 5,7%.

Рабочие, инженеры, техники и служащие цеха полны решимости настойчиво внедрять в производство научную организацию труда, бороться за ускорение технического прогресса и на этой основе досрочно завершить план первого года девятой пятилетки.

Е. ДУДУЕВ,
начальник бюро организации труда и заработной платы цеха изложниц.

В цехе ремонта металлургического оборудования № 2 хорошо знают токаря-расточника Ярослава Владимировича Пекса. Он один из передовых тружеников коллектива, ежемесячно выполняет по полторы нормы.

Коммунист Я. В. Пекса ведет большую общественную работу. В бригаде он является политинформатором, а также командиром народной дружины.

НА СНИМКЕ: Я. В. ПЕКСА за работой.

ПО РОДНОЙ СТРАНЕ ТАЕЖНЫЕ ЛЭП НЕФТЯНОГО СЕВЕРА

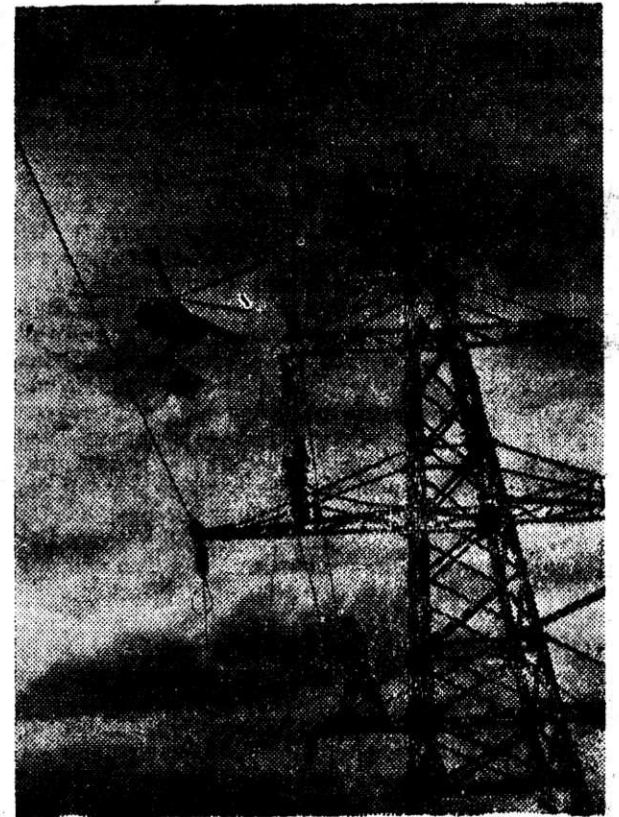
Север Тюменской области — край интенсивной электрификации. Через таежную глухомань, болота, реки пролегли трассы многотысячметровых высоковольтных линий электропередач. Энергию станций Сибири и Урала они доставляют крупнейшим нефтяным промыслам, стройкам, новым таежным городам и поселкам.

На непроходимых топя, в распутицу сооружают опоры, ведет подвеску проводов, строят мощные подстанции коллектив механизированной колонны № 14 треста «Уралэлектросетьстрой».

Монтажники, механизаторы, специалисты колонны активно участвуют в соревнованиях за досрочное выполнение плана новой пятилетки.

НА СНИМКЕ: на головокружательной вышке работают монтажники мехколонны. Они ведут подвеску проводов высоковольтной ЛЭП.

Фото И. Сапожкова. Фотохроника ТАСС.



Участок мелкого стального литья фасонно-вальце-сталелитейного цеха. Бригада Петра Алексеевича Оболонкова в сборе. Через несколько минут нужно приступать к работе, и бригадир знакомит рабочих со сменным заданием. Смена «с четырех» потяжелее утренней. Это признают и сами рабочие. Но в бригаде Оболонкова рабочие бывалые, с большим производственным стажем — Дмитрий Илларионович Филатов, Павел Федорович Меньшиков, единственная в бригаде женщина Мария Афанасьевна Тюкавина.

На формовочную машину бригадир поставил Меньшикова. Как опытного в этом деле человека. Филатов отправился к координатной доске, Тюкавина встала на набивку. Работа, привычная для каждого из них, известная до мелочей,

СМЕНА В РЯДУ СМЕН

пошла ровно, в хорошем темпе.

Петр Алексеевич закончил форму для крестовин железнодорожной линии.

— Осталось покрасить, и можно отправлять, — говорит он.

Оболонков на участке мелкого стального литья работает с 1943 года, когда закончил первое ремесленное училище (ныне ГПУ № 19).

— Наша работа на первый взгляд не хитрая, — рассуждает Петр Алексеевич. — Но если вникнуть в нее, то поймешь, что, как и любая другая работа, она требует немало знаний, внимания. Вот чертежи, например. Не умеешь их читать, не установишь на координатной доске ни одной детали.

Бывает, модельщики допустят брак в какой-либо модели. Самым приходится дорабатывать. Не умеешь читать чертежи — не получится у тебя с работой. Так что в нашем деле, как видите, грамота необходима.

Оболонков в совершенстве владеет специальностью формовщика, и не зря считается в цехе одним из лучших мастеров своего дела. В училище, которое он закончил почти тридцать лет назад, его фотография висит на самом почетном месте. Здесь, как и в цехе, этим человеком гордятся. 1966 год — памятный в жизни Петра Алексеевича. За успехи в выполнении государственного плана он был награжден

орденом Трудового Красного Знамени.

Смена продолжается. Детали одна за другой устанавливаются на координатной доске. Несколько форм уже готовы для заливки металлом. Павел Федорович Меньшиков внимательно следит за тем, чтобы все было сделано строго по эскизу. А что это значит — строго по эскизу, — Павел Федорович может объяснить каждому новичку.

— Многие считают, что возиться с землей для форм не интересно, — говорит Павел Федорович. — А мне нравится наша работа. На моих глазах происходят удивительные изменения — земля «превращается» в замысловатые фигу-

РЕПОРТАЖ РАБОРА

ры-детали, без которых, кстати, комбинату не обойтись.

Закончил сборку деталей Дмитрий Илларионович Филатов. Но он не сидит в ожидании работы. Пока нет дела на координатной доске, он идет помогать другим. Дмитрий Илларионович — ударник коммунистического труда. За тридцать с лишним лет работы в цехе его не раз награждали грамотами, поощряли денежными премиями.

— Приходится и подкрановым иной раз работать — рассказывает Дмитрий Илларионович. Не будешь же сидеть и дожидаться подкранового, время терять.

В этой бригаде действительно никто не может сидеть спокой-

но, без дела. Кончил свою работу — помоги товарищу. Таков неписанный закон в бригаде Оболонкова.

Время близится к двенадцати ночи. Можно подводить черту и подсчитать, сколько сделано еще за одну смену. Этим занимается бригадир, пока остальные убирают рабочие места, укладывают на место модели.

— Поработали мы отлично, — отрываясь от бумаг, произносит Оболонков. — Сделано более двадцати пяти единиц под заливку. Это более ста тридцати процентов.

После душевой, освеженные водой, чистые, всей бригадой направляются к проходной. Здесь разговор уже о доме. А завтра снова на смену, и в новых очертаниях «застынет» та же сыпучая земля, из которой делают формы для литья.

И. ПОЧТАРЕВ.

Трудности позади. Проблема решена. Хочу оговориться: решена относительно, потому что, ускорив процесс оцинкования листа, мы сможем лишь на какое-то время удовлетворить запросы потребителей. Ведь насколько быстро растет спрос на оцинкованный лист, можно судить по перечню промышленных предприятий-заказчиков. Как говорится, под боком у нас цех металлопосуды, который поджигает: давай, давай! Чтобы разрядить обстановку, мы приступили к постройке дополнительной печи для разогрева металла. Дело в том, что третий листопрокатный цех получает продукцию станом холодной прокатки. Этот металл имеет очень низкие пластические свойства, непригоден для поделочной работы, поэтому требует термической обработки.

В сущности этот процесс несложный, но дело решается скоростью, между ней и количеством оцинкованного металла самая прямая зависимость. Для решения этой задачи в одном из пунктов мероприятий по комплексному плану было записано: «Закончить монтаж и ввести в эксплуатацию

окислительную секцию проходной печи». Всего несколько месяцев прошло с тех пор, как первый кубометр грунта был вынут на том месте, где сейчас стоит печь. Я хочу кратко рассказать о том, что стоит за этой фразой из комплексного плана.

Несколько дней печь находится в эксплуатации. Монтаж проходил

ту, чтобы провести ее в основную печь. Работать приходилось в трудных температурных условиях, но это не остановило прокатчиков. Работа представляла большой интерес еще и потому, что печь эта на комбинации первая. Эксперимент сам по себе всегда интересен и с научной и с практической точек зре-

таллический футляр, а потом заливать его железобетоном. Но мы пошли по второму пути. Трудности его окупались надежной устройчивой конструкцией.

Таких больших и маленьких проблем возникло много. Их разрешили сами прокатчики. Иван Васильевич Кадошников и Сергей Егорович Хомяков предложили конструкцию установки, которая значительно облегчила заправку капризной стальной полосы в печь. Не менее важно и предложение старшего обжигальщика Михаила Николаевича Желнина для установления дополнительной громкоговорящей связи. Словом, сделано, как говорят, от и до.

Наша очередная задача — освоение полной мощности агрегата с введенными изменениями. Но прокатчики уже работают над дальнейшей реконструкцией узлов агрегата непрерывного оцинкования, потому что решение крупной проблемы влечет за собой множество мелких.

В. ВОРОЖБИТОВ,
исполняющий обязанности старшего мастера листопрокатного цеха № 3.

• ПО КОМПЛЕКСНОМУ ПЛАНУ

О Т И Д О

непосредственно под моим руководством. Честно говоря, не верится, что люди своими руками смогли проделать такую гигантскую работу. Трудно поверить, что зажжены уже газовые горелки для максимального нагрева, поэтому иногда подхожу, чтобы еще раз почувствовать, как печь «дышит».

Пожалуй, самая главная трудность была в том, что строительство шло в подвале печи непрерывного обжига, при действующем агрегате оцинкования. Прежде всего потребовалось поднять полосу примерно на полуметровую высо-

кую. По ходу работ нам пришлось внести некоторые изменения в конструкцию печи. Так, предполагалось сводовые балки печи футеровать на земле и укладывать их уже готовыми. Но это оказалось невозможным, потому что при установке бадок кирпич колосся. Решили делать кладку огнеупором прямо в печи.

Или еще один пример. Для вывода дымовой трубы из подвала был необходим угол наклона. Установить вывод трубы из комплекса железобетонных плит было куда быстрее, чем уложить ме-

РАБОЧИИ — РАБОЧЕМУ.
ПОДДЕРЖИВАЕМ РАЗГОВОР

**С к и д к и
н е б у д е т**

Основной механический цех представляет собой крупное металлообрабатывающее предприятие. Он оснащен станками самых различных марок и моделей. Это позволяет коллективу цеха полностью удовлетворять потребности основного производства в запасных частях и сменном оборудовании. Так, например, труженики второго станочного отдела, который возглавляет Анатолий Иванович Васин, со всей серьезностью стремятся к выполнению обязательств, взятых на первый год новой пятилетки. И слова с делом не расходятся у них. План за первое полугодие значительно перевыполнен по всем показателям. Коллектив отдела работает с большим желанием, не смотря на ряд преград. В связи с ремонтом крыши приходится останавливать некоторые станки на том участке, где идет очередное перекрытие. Тут неизбежны потери рабочего времени. Но повторяю — станочники этого отдела отдают все силы, знания, накопленный опыт, чтоб хоть в малом, но перекрыть все же вынужденные простои станков. Это достигается за счет повышения производительности труда.

Ударный темп в работе задает экипаж карусельного станка № 21 — это партгрупорг бригады Николай Симаков, техник Николай Полевой, Валентин Кашко. Работая в один наряд, они смену передают на ходу, и станок работает почти без простоев. Подстать им слаженно работает и бригада строгального станка № 727 — Дмитрий Санин, Иван Ларюшкин, Леонид Лиховицкий. Станочники часто подключаются второй станок, чтобы быстрее изготовить нужные детали.

Доброе слово хочется сказать и в адрес расточника Александра Молокова, токаря кавалера ордена Ленина Василия Пуятю, разметчицы общественного инспектора отдела Александры Масальской, строгальщика Клавдии Рединой и других. Все они, как правило, проработали в цехе много лет, имеют прочный авторитет в коллективе.

Я не без умысла начал эту заметку с мысли о том, что основной механический имеет отличную техническую базу, что трудятся здесь люди большого гражданского долга, не привыкшие делить ставку на трудности, тем есть еще среди нас такие, кто своим безразличным отношением к

общему делу наносит непоправимый ущерб и производству, и себе. Это относится к прогульщикам. Для производства прогул — большое зло. Если перевести потерянное время на станко-часы, то получится внушительная цифра. Часто по вине прогульщиков срываются срочные заказы, понижается общий показатель работы отдела, цеха и в итоге — всего комбината. За шесть месяцев в нашем отделе совершено четырнадцать прогулов. Чаще всего такие «сюрпризы» преподносит нам выпускники технических училищ. Допустим, что молодости можно сделать скидку на молодость: не понимают некоторые рабочие законы коллективного труда, не смеют на ряд преград. В связи с ремонтом крыши приходится останавливать некоторые станки на том участке, где идет очередное перекрытие. Тут неизбежны потери рабочего времени. Но повторяю — станочники этого отдела отдают все силы, знания, накопленный опыт, чтоб хоть в малом, но перекрыть все же вынужденные простои станков. Это достигается за счет повышения производительности труда.

Ударный темп в работе задает экипаж карусельного станка № 21 — это партгрупорг бригады Николай Симаков, техник Николай Полевой, Валентин Кашко. Работая в один наряд, они смену передают на ходу, и станок работает почти без простоев. Подстать им слаженно работает и бригада строгального станка № 727 — Дмитрий Санин, Иван Ларюшкин, Леонид Лиховицкий. Станочники часто подключаются второй станок, чтобы быстрее изготовить нужные детали.

Доброе слово хочется сказать и в адрес расточника Александра Молокова, токаря кавалера ордена Ленина Василия Пуятю, разметчицы общественного инспектора отдела Александры Масальской, строгальщика Клавдии Рединой и других. Все они, как правило, проработали в цехе много лет, имеют прочный авторитет в коллективе.

Я не без умысла начал эту заметку с мысли о том, что основной механический имеет отличную техническую базу, что трудятся здесь люди большого гражданского долга, не привыкшие делить ставку на трудности, тем есть еще среди нас такие, кто своим безразличным отношением к общему делу наносит непоправимый ущерб и производству, и себе. Это относится к прогульщикам. Для производства прогул — большое зло. Если перевести потерянное время на станко-часы, то получится внушительная цифра. Часто по вине прогульщиков срываются срочные заказы, понижается общий показатель работы отдела, цеха и в итоге — всего комбината. За шесть месяцев в нашем отделе совершено четырнадцать прогулов. Чаще всего такие «сюрпризы» преподносит нам выпускники технических училищ. Допустим, что молодости можно сделать скидку на молодость: не понимают некоторые рабочие законы коллективного труда, не смеют на ряд преград. В связи с ремонтом крыши приходится останавливать некоторые станки на том участке, где идет очередное перекрытие. Тут неизбежны потери рабочего времени. Но повторяю — станочники этого отдела отдают все силы, знания, накопленный опыт, чтоб хоть в малом, но перекрыть все же вынужденные простои станков. Это достигается за счет повышения производительности труда.

В. МАРИЛОВ,
токарь основного механического цеха.

УГОЛОК
ТЕХНИЧЕСКОЙ
ИНФОРМАЦИИ

**Механическая
обработка кокса**

Для улучшения качества доменного кокса исследована целесообразность предварительной механической обработки его. Отмечено изменение механической прочности кокса после предварительной механической обработки в большом колосниковом барабане при различной скорости вращения. Наиболее эффективной оказалась механическая обработка кокса, эквивалентная 50 оборотам большого барабана. Увеличение прочности кокса по остатку в большом барабане составило 25—35 кг, а по показателю газопроницаемости Сыскова — 18—30 ед. При этом потери крупных классов кокса за счет дополнительного образования мелочи класса 25 мм составили 5—8 процентов. Предварительный экономический расчет показал, что экономия от использования механически обработанного кокса в доменных печах составляет до 250 тыс. рублей в год.

**Передвижная
зарядная станция**

На Ивановском предприятии промышленного транспорта внедрена передвижная зарядная станция. Станция представляет собой двухосный крытый железнодорожный вагон, разделенный перегородкой на два отделения. В одном из них размещен двигатель внутреннего сгорания типа ЗИЛ. Второе отделение служит для размещения трех электропозрузчиков. Боковые стенки вагона заменены откидными трапами для выезда и заезда электропозрузчиков. Годовой экономический эффект от внедрения составил около 6 тысяч рублей.



Коллектив коксохимиков взял на себя высокие обязательства по выпуску сверхплановой продукции и улучшению ее качества.

В этом коллективе много мастеров своего дела, проработавших не один десяток лет и в совершенстве овладевших своей специальностью.

НА СНИМКЕ: старейшие труженики производства (слева направо) машинист коксовиталквателера Иван Егорович ВАСИЛЕВИЧ, газщик Дмитрий Кириллович ПОЛУБОТОК, машинист двересъемной машины Геннадий Иванович ГОРОХОВ.

Фото Н. Нестеренко.

Помогли народные контролеры

В начале нынешнего года смола, поступающая из цеха улавливания № 1 в смолоперегонный цех, была особенно низкого качества. Процентное содержание воды в ней в два раза превышало норму. Это лихорадило производство. Значительно увеличился износ оборудования. Сократился выход первосортной продукции, создалось тяжелое положение с качеством пека. Цех понес огромные материальные убытки.

Особенно положение

обострилось в марте, когда процентное содержание воды в смоле возросло почти в четыре раза. В работу по ликвидации этого кризисного положения включились народные контролеры коксохимического производства. Были выяснены основные причины снижения качества смолы. По результатам проверки администрации издала соответствующие распоряжения.

После проверок в цехе улавливания № 1 приступили к очистке смоляно-

го хранилища, отремонтировали секции прямоугольных механизированных смесителей, выполнили ряд других важных мероприятий. В результате качество смолы резко улучшилось. А начальник смолоперегонного цеха Афанасий Михайлович недавно сказал, что содержание воды в смоле иногда бывает даже ниже нормы.

В. КУЛЬПИН,
председатель группы народного контроля коксохимического производства.



Соревнования в честь праздника

Многие цеховые коллективы участвовали в соревнованиях по ручному мячу на приз имени 50-летия ВЛКСМ, учрежденный комитетом комсомола комбината.

Шесть цехов было представлено на этом первенстве. Право участвовать в финальной игре из них завоевали команды электроремонтного цеха и мартеновского цеха № 1. В упорной борьбе выиграли сталеплавыльщики. Счет 15:10 в их пользу.

В те же дни (в субботу и воскресенье) состоялись волейбольные. В соревнованиях приняло участие 14 команд. Борьба шла за почетный приз, учрежденный ДСО «Труд» комбината в честь Дня металлурга.

К сожалению, кубок достался не металлургам, а волейболистам завода горного оборудования. На втором месте команда доменного цеха.

А. ЛУКИЧЕВ,
машинист крана об-
жимного цеха № 1.

Гонки на мотоциклах

Виртуозное вождение мотоцикла доступно смелым и настойчивым. В праздничные дни общество ДОСААФ комбината провело первенство мотогонок. Оно проходило на традиционной трассе, расположенной на окраине города. Для участия в соревнованиях были приглашены команды метизного завода, горно-металлургического института, треста «Магнитострой».

Три заезда разной сложности прохождения выиграли в командном первенстве металлурги. В составе команды-победительницы были работник управления коммунального хозяйства комбината Валерий Шаров, работник Дома юных техников комбината Юрий Кошелев, школьник Александр Шевченко.

Также результативны были и их личные достижения. Валерий Шаров на машине класса 350 кубических сантиметров, Юрий Кошелев на машине класса 175 кубических сантиметров, Александр Шевченко на машине класса 125 кубических сантиметров продемонстрировали полное превосходство над своими соперниками.

Второе место в гонках заняли спортсмены тре-

ста «Магнитострой», третье место — мотогонокки автомотоклуба.

П. ИВАНОВ.

Штурмуют горные вершины

Кавказский туристский лагерь «Али-Бек» привлек одну из групп магнитогорских альпинистов своими труднодоступными вершинами, особой красотой и величием ковровых ледников и крутых перевалов.

• Памирские вершины открыли магнитогорцам такие альпинистские лагеря, как «Варзоб» и «Дугоба». Здесь устойчивая солнечная погода, богатая своеобразная природа.

Лагерь «Талгар», находящийся неподалеку от Алма-Аты, еще одна чудесная находка наших альпинистов. Наиболее подготовленные мастера горных восхождений предпочли избрать Фанские горы Памира. Первообразчик слесарь завода горного оборудования А. Соколов, механик цеха подготовки составов комбината А. Колмаков, мастер мартеновского цеха № 3 И. Гамбузов надеются получить здесь хорошую подготовку.

В. КОБЯКОВ,
инженер Централь-
ного проектного-кон-
структорского бюро.

Шути-дороги туристские

Маршруты путешествий металлургов по стране разнообразны. С начала этого года свыше шестисот работников комбината провели свой отпуск в поездках по стране: в Ленинграде, Киеве или Новгороде, в Одессе или Кишиневе, в других уголках нашей Родины.

Маршрут «Одесса — Кишинев» избрал мастер мартеновского цеха № 2 т. Горяйнов, а Пушкинский заповедник заинтересовал оператора листопрокатного цеха № 4 т. Столповского, памя-

ники старинного русского зодчества лучше изучил совершивший путешествие по маршруту «Ленинград — Кизи» доменщик т. Волков, много интересного из истории страны узнал в поездке по новгородской земле подручный сталевара мартеновского цеха № 1 т. Федотов. Мастера проволочно-штрипсового цеха т. Токляника привлек новый в этом году туристский маршрут по Красноярскому краю. Остался доволен своей поездкой по Ладожскому

озеру т. Дунаев из листопроекатного цеха.

Металлургам, интересующимся дальневосточным краем, открывается возможность совершить на пароходе плавание по Амуру.

Из зарубежных путешествий большой интерес представляет поездка в Марокко, во Францию, в Италию. Освоили металлурги маршруты в Чехословакию, Болгарию, Польшу, ГДР.

В. СЕРГЕЕВ.

В интересный поход по Уралу вышли сегодня 40 старшекласников — детей металлургов. Группа юных туристов побывает в Ильменском заповеднике и в других достопримечательных местах Южного Урала.



Четверг, 22 июля
Шестой канал

12.00 — Программа передач. 12.05 — Новости. 12.15 — Цветное телевидение. Фильм — детям. «Слепой музыкант». Художественный фильм. 13.30 — V Спартакиада народов СССР. 14.00 — «В дозоре, в поиске, в работе». Телеочерк. 19.00 — Программа передач. 19.05 — Новости. 19.15 — «Животноводству — промышленную основу». Телеочерк. 19.45 — Повесть. «У нас в гостях поэт Ю. Марцинкявичус. 20.00 — Новости. 20.05 — Для школьников. Симфоническая сказка С. Прокофьева «Петя и волк». 20.50 — «Мир социализма». 21.20 — А. Выджинский. «Середина неба». Премьера телеспектакля. 22.30 — Цветное телевидение. Концерт. «Русский романс». 23.00 — «Время». Информационная программа. 23.30 — «Сага о Форсайтах». Премьера многосерийного художественного телефильма. 13-я серия. «Встреча». 00.50 — V Спартакиада народов СССР. По окончании — Новости. Программа передач.

Двенадцатый канал

МСТ. 18.30 — Мультфильм для детей. 19.10 — Планы партии — в жизнь. «Закон и мы». 19.40 — Документальный телефильм. ЧСТ. 20.00 — «Актуальный экран». 20.20 — Сказ-

ка для малышей. 20.35 — «Грибная пора». 21.00 — «Братья Сарояны». Художественный фильм.

Пятница, 23 июля
Шестой канал

12.00 — Программа передач. 12.05 — Новости. 12.15 — «Операция «Ы» и другие приключения Шурика». Художественный фильм. 13.50 — Для детей. «Путешествие в сказку». 14.20 — «СССР на международных выставках». 15.20 — Новости. 19.00 — Программа передач. 19.05 — Новости. 19.15 — «Народные мастера прикладного искусства». 19.45 — Цветное телевидение. «Сельская игрушка». Мультфильм. 20.00 — Новости. 20.05 — «Коммунист и время». Репортаж с Московского завода «Серп и молот». 20.30 — «Ночной гость». Художественный телефильм. 21.30 — Цветное телевидение. V Спартакиада народов СССР. Спортивная гимнастика. Трансляция с Центрального стадиона им. В. И. Ленина. 22.15 — «Время». Информационная программа. 22.45 — «Знакомство с балетом». Балет П. И. Чайковского «Спящая красавица». Спектакль Государственного Академического Большого театра СССР. 01.15 — V Спартакиада народов СССР. По окончании — Новости. Программа передач.

Двенадцатый канал

МСТ. 19.05 — Новости. 19.20 — Киножурнал «Иностранная хроника».

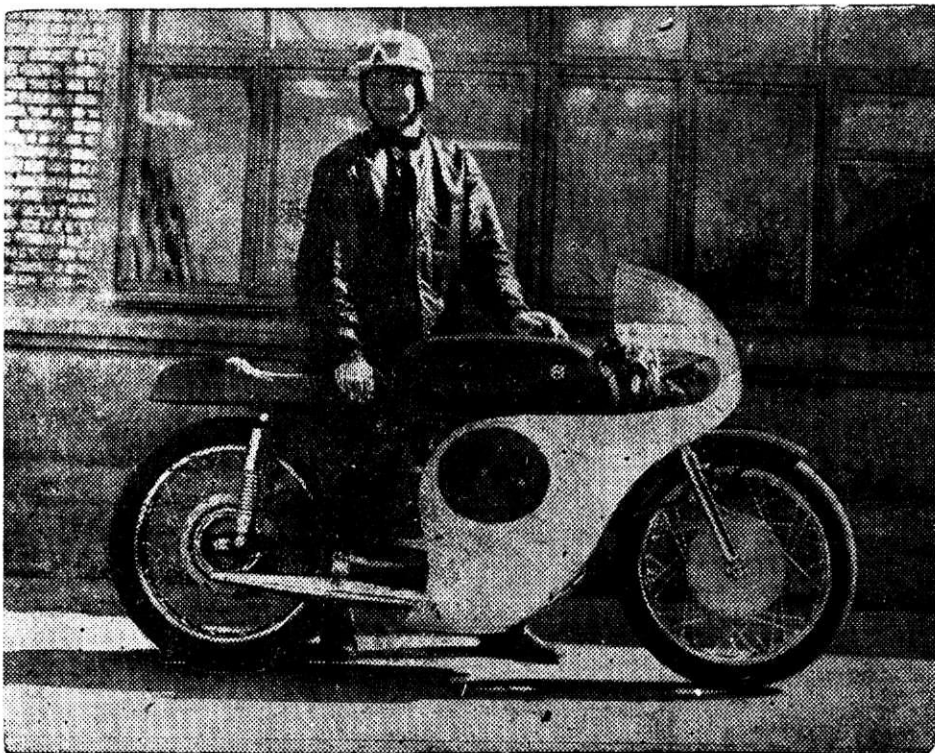
ЧСТ. 19.30 — Для детей. Мультфильмы: «Речные пираты», «Первая экспедиция». 19.50 — Сказка для малышей. 20.00 — «Уральская неделя». 21.00 — «Донская повесть». Художественный фильм.

Заместитель редактора **Ю. С. ЧЕРЕДНИЧЕНКО**

ОБЪЯВЛЕНИЕ

29 июля в 17 час. 30 мин. в правобережном Дворце культуры металлургов состоится общекорпоративная конференция трудящихся по итогам выполнения социалистических обязательств за первое полугодие, принятых по коллективному договору на первый год девятой пятилетки.

Профком комбината.



Удмуртская АССР. ИЖ-III-11 — это марка нового спортивного мотоцикла для шоссейно-кольцевых гонок, разработанного в конструкторском бюро Ижевского машиностроительного завода. Новый мотоцикл класса 350 кубических сантиметров имеет мотор мощностью 35 лошадиных сил и развивает скорость до 160 километров в час. Для любителей мотоциклетного спорта выпущена первая промышленная партия новых спортивных мотоциклов.

НА СНИМКЕ: мастер спорта СССР — испытатель мотоциклов Владимир Вахренев с мотоциклом ИЖ-III-11.

Фото Е. Загуляева.

Фотохроника ТАСС.

**ПИШИТЕ, ЗВОНИТЕ, ПРИХОДИТЕ
НАШ АДРЕС**

ул. Кирова, 70, 1-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.