

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 104 (4081)
Год издания 32-й

ВТОРНИК, 31 августа 1971 года

Цена 2 коп.

ПРОФЕССИЯ НА ВСЮ ЖИЗНЬ ГОРДОСТЬ МАСТЕРА

(ПОРТРЕТ КОММУНИСТА)

В середине августа прошлого года на нашем комбинате варилась двухсотмиллионная тонна стали. Почетное право выпуска юбилейной плавки было поручено сталевару второго мартеновского цеха Анатолию Ивановичу Савченко. Десятки корреспондентов брали у него интервью в тот день. Рассказывая о тех, кто привил ему любовь к мартену, Анатолий Иванович назвал имя Владимира Васильевича Жерлицына, старшего мастера производственного обучения тринадцатого профессионально-технического училища.

Как ученик гордится своим учителем, так и педагог не скрывает гордости за своего воспитанника. Наш разговор с Владимиром Васильевичем и начался именно с Анатолия Савченко.

— Помню его неусидчивым учеником. Ох, и пришлось же повозиться с ним! Но труды не пропали даром. Анатолий стал настоящим мастером огненных дел. Его ударный труд в восьмой пятилетке отмечен орденом Трудового Красного Знамени. Разве это не может не радовать меня?

Владимир Васильевич достает из стола газету. В ней списки магнитогорцев, награжденных орденами и медалями за успехи, достигнутые в выполнении восьмого пятилетнего плана. Показывая на фамилии, подчеркнутые карандашом, он не без гордости говорит: «Это мои...» И называет их так же, как 15—20 лет назад: «Миша, Коля...»

— Орденом Ленина наградили Сашу Кожевникова. Работает он старшим сварщиком в первом листопрокатном цехе. А Леся Волков, вальцовщик из четвертого листопрокатного, удостоен ордена Трудового Красного Знамени...

Он показывает и показывает на подчеркнутые фамилии. У него много достойных учеников. И Герой Социалистического Труда Анатолий Рубанов, и депутат Верховного Совета РСФСР, кавалер ордена Ленина Василий Наумкин — его воспитанники. За двадцать три года работы в училище Владимир Васильевич Жерлицын воспитал и выпустил пять с половиной тысяч учеников.

трудо, перед ними все трудности — ничто.

Кто-то сравнил работу педагога с работой садовника. Действительно, у них много общего: одинаковая радость наблюдения за ростом, цветением и зрением плода — любимого дитя.

— Но садовник имеет право заменить высохшее дерево, — замечает Владимир Васильевич, — а у педагога такого права нет.

Когда он еще работал мастером, в его группе учился паренек, которого все педагоги называли «трудным» и мало верили в его исправление. Известно, как сложилась бы судьба парня, если бы отмахнулся от него и мастер. Не жалея ни сил, ни времени, ни старания, Владимир Васильевич помогал парнишке найти правильную дорогу в жизни, прививал ему любовь к делу. Сейчас о нем часто пишут в газетах, как о признанном сталеплавыльнике. А он в свою очередь частенько вспоминает своего наставника.

Жерлицына постоянно волнуют судьбы бывших рабочих.

— Булут ли они временными, случайными людьми на заводе, обретут ли свое призвание, во многом зависит от того, — говорит Владимир Васильевич, — как мы сумеем им внушить интерес и уважение к профессии, сможем ли нормально вести их в рабочую среду.

Он вспоминает группу подручных сталеваров нынешнего выпуска, в которой учился Миша Х. Внешне парень, как паренек. Серьезный. На самом деле мог такие номера откальвать, что потом мастеров бросало в лихорадку от негодования. Частенько прогулами, плохим поведением тянул он группу назад. Трудно было с ним беседовать, внушать что-то. Казалось, что он понимает и осознает свою вину, но его поступки говорили об обратном. Тут уж и Жерлицыну, и мастеру группы пришлось использовать весь арсенал воспитательных средств, проявляя при этом огромную выдержку. «Мы не отступали от него, пока не добились желаемого результата. И Миша исправился, успешно сдал экзамены, стал квалифицированным специалистом».

Мастер в училище является главной фигурой. Это он растит будущего рабочего. Владимир Васильевич



Жерлицын руководит работой всех мастеров производственного обучения ГПТУ № 13.

Организация практики в цехах комбината, контроль за учебной, решение всех вопросов, связанных с производством, оказание методической помощи мастерам — вот круг его обязанностей.

Имея большой опыт работы, Владимир Васильевич пристально следит за деятельностью мастеров в группах, много им помогает. А если заметит что-то передовое в работе, обязательно обобщит опыт, который впоследствии становится достоянием всех педагогов.

В прошлом учебном году, например, В. В. Жерлицын знакомил мастеров с формами и методами обучения, которые использует руководитель группы подручных сталеваров Владимир Маркович Ладик. Владимир Маркович прекрасно знает свой предмет, с отцовской заботой и требовательностью относится к своим воспитанникам, держит постоянную связь с руководителями цеха, где учащиеся проходят производственную практику.

— В нашей работе нет окончательно покоренных вершин, — замечает Владимир Васильевич, — поэтому то, что хорошо сегодня, нас не устраивает завтра. Мы постоянно ищем новые эффективные формы и методы воспитания.

Творческий поиск — вот главное, что присуще «Отличнику профессионально-технического обучения» коммунисту Владимиру Васильевичу Жерлицыну. Нестановительно за успехи, достигнутые в выполнении восьмого пятилетнего плана по подготовке квалифицированных рабочих для народного хозяйства страны, Родина наградила его орденом Ленина.

С. РУХМАЛЕВ.

На снимке Владимир Васильевич ЖЕРЛИЦЫН.

Фото Н. Нестеренко.

СЕГОДНЯ В НОМЕРЕ

- Пятилетка. год первый. Вести из цехов
- Состоялась научно-практическая конференция
- Уголок «Под контроль масс»
- Академик Целиков о будущем черной металлургии
- О рационализаторе П. В. Ширяеве рассказывает рабкор
- К сорокалетию комбината. Так начиналась Магнитка

Сделали много и хорошо

Коллектив кузнечно-прессового цеха успешно справился с производственной программой семи месяцев и уверенно выполняет августовский план.

В этом месяце особенно слаженно трудится смена, возглавляемая умелым командиром производства, опытным мастером Сергеем Николаевичем Каменских. А наибольших успехов в коллективе смены добивается бригада кузнеца Ивана Миронь. Благодаря старательности своих помощников — молодого подручного, выпускника ГПТУ-19 нынешнего года Виталия Сорокина и машиниста молота Людмилы Ткаченко — кузнец Миронь добился в августе перевыполнения смен-

ных норм в среднем в полтора раза. Этим он хорошо помог своевременному выполнению заказов на изготовление различных деталей для предстоящего ремонта доменной печи № 2.

Бригада кузнеца Василия Тарасова (подручный Алексей Акулов, машинист молота Клавдия Маслова) тоже занималась изготовлением поковок для капитального ремонта второй домны и выполнила норму выработки примерно на 130 процентов.

Качество выполнения работ у обеих передовых бригад хорошее.

М. ВОЛКОВ,
начальник БОТ-3
кузнечно-прессового цеха.

Справимся в срок

Напряженные дни сейчас у труженников строительного управления УКСа. Большинство из них помогает сельчанам убирать урожай, а оставшимся в «тылу» приходится напрягать все силы, чтобы не срывать сроков выполнения строительных работ на комбинате.

С энтузиазмом, опережая время, трудятся строители на выемке грунта и бетона под фундамент нового машинного

зала второго блюминга. Ежедневно среди отличившихся называют имена мастера А. Сабирова, машиниста экскаватора А. Свяжина, рабочего В. Макухи.

230 кубических метров грунта, 20 кубов бетона предстоит вынуть и вывезти бригаде труженников УКСа. «С заданием справимся в срок», — горворят строители.

А. ГОНЧАРОВ,
прораб стройуправления УКСа комбината.

В витаминном цехе

Плодово-ягодный участок цеха благоустройства — этот своеобразный витаминный цех комбината — начинает выдавать свою продукцию еще ранней весной. А сейчас в самом разгаре сбор фруктов. Можно подвести некоторые итоги.

С начала «зеленого» сезона по 26 августа участок отправил в столовые комбината 9 тонн 697 килограммов редиса. Повара общественного питания получили в свое распоряжение для приправы блюд 40 килограммов салата и более трех с половиной тонн укропа.

Продолжается уборка огурцов и помидор. Тепличное хозяйство отгрузило более 56 тонн огурцов и 37 тонн 245 килограммов помидор. План по сбору помидор перекрыт вдвое. С грунтовых плантаций уже

снято около 327 тонн огурцов, это уже больше запланированного на 100 с лишним тонн. Урожай огурцов был бы гораздо выше, если бы не резкое похолодание, наступившее в третьей декаде августа. Но уже сейчас мы имеем почти по 10 тонн огурцов с гектара.

Не могли мы нынче похвастать высоким урожаем ягод. Урожай малины и земляники исчисляется всего десятками килограммов. Правда, смородины участок реализовал почти 7 тонн, было отгружено также 5 тонн крыжовника.

В силу биологических особенностей фруктовых деревьев мы имеем нынче гораздо меньший, чем в прошлом году, урожай яблок и груш (в нечетные годы, уже установлено многолетней практикой, фруктовые деревья плодоносят

меньше). До 27 августа было собрано более 82 тонн яблок и 4 тонны 265 килограммов груш. До конца кампании будет собрано предположительно еще более двухсот тонн яблок.

Ягоды, фрукты, овощи отправляются в столовые и на базу общепита комбината, в отдел детских учреждений и в пионерские лагеря. На стол металлургам свежие овощи подаются и сейчас.

На делянках, где заканчивается сбор фруктов, уже закладывается основа для будущего урожая. Механизаторы плодово-ягодного участка ведут вспашку почвы и вносят минеральные удобрения.

В. ВОЙКО,
старший агроном плодово-ягодного участка цеха благоустройства.



Яблоки нового урожая.

Фото Н. Нестеренко.

● ПЕРЕДОВИКИ 9-й ПЯТИЛЕТКИ

XXIV съезд КПСС наметил курс на дальнейшее повышение эффективности производства. Это требует совершенствования технологии и модернизации оборудования действующих предприятий, развития тех производств, которые обеспечивают улучшение качества металла и расширение его сортамента.

О том, как лучше добиться успешного выполнения планов партии в области производства, шла речь на городской научно-практической конференции «Повышение эффективности общественного производства — главное направление в борьбе за превращение в жизнь решений XXIV съезда КПСС».

С докладом «XXIV съезд КПСС о путях повышения эффективности

Обменялись опытом работы

С ГОРОДСКОЙ НАУЧНО-ПРАКТИЧЕСКОЙ КОНФЕРЕНЦИИ

сти производства и задачи в этом вопросе» выступил секретарь городского комитета партии Н. В. Урцев.

— Снижение трудовых затрат, улучшение технологии и организации труда, — отметил докладчик, — основные факторы, обеспечивающие повышение эффективности производства. Важную роль также играют развитие творческой инициативы, психологический настрой коллектива...

«Повышение эффективности производства как научная основа». С докладом на эту тему

выступил ректор горно-металлургического института Н. И. Иванов.

Лейтмотивом его выступления явилась мысль о расширении связей науки с производством, о более смелом внедрении научных открытий.

Как партийная организация металлургического комбината борется за повышение эффективности производства — этому вопросу было посвящено выступление заместителя секретаря парткома комбината Б. Е. Попова.

— Экономическая учеба, — сказал Попов, — проведение общекомби-

натских смотров по экономии сырья, топлива, электроэнергии, поэтапное социалистическое соревнование, приуроченное к знаменательным датам, — все это активно способствует повышению эффективности производства.

Участники конференции обменялись опытом работы.

Главный прораб комбината А. В. Радюкевич посвятил свое выступление внедрению новой техники как главному фактору снижения материальных затрат.

На конференции выступили начальник группы НИИМЕТИЗа В. В. Буряков, главный инженер швейной фабрики Г. А. Трунилова, начальник технического отдела треста «Магнитострой» Л. И. Белюсов и другие.

С. АЛЕКСАНДРОВ.



ВСЕГО ГОД прошел с того времени, как после окончания технического училища пришел работать в третий листопрокатный цех Виктор Козменков.

Сейчас он успешно работает лудильщиком на автомате горячего лужения. Передовой рабочий добросовестно выполняет требования технологических инструкций и распоряжения руководителей. Свободное время Виктор отдает участию в цеховой художественной самодеятельности.

На снимке В. Козменков



В ЦЕХЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ КОНСТРУКЦИЙ хорошо известно имя Галины Васильевны Щербатовой. Старейшая труженица цеха выполняет задания досрочно и высококачественно.

Фото Н. Нестеренко.

Под контроль масс

Разделка металлического лома на южной базе второго копрового цеха ведется в основном под открытым небом. Краны — дизельные и электромостовые — тоже работают без крыши над собой. Копровикам, естественно, приходится на себе испытывать и дождь, и снег, а изморозь — она всегда дает оледенение троллеев — это настоящее стихийное бедствие.

В любую погоду для наших слесарей и электриков достаточно рабо-

Не пасынки же!

ты. Борьба же со стихийным бедствием почти целиком ложится на их плечи. Каждый старается сделать все, чтобы краны не простаивали. Слесари и электрики страдают от непогоды, пожалуй, больше, чем другие рабочие участка. И это не только потому, что работы становится больше, но и потому, что слесари и электрики меньше защищены от непогоды.

Всем работающим на участке, исключая ремонтный персонал, выдается добротная спецодежда: зимой — валенки, фуфайки, брюки ватные, плащи; летом — брезентовые костюмы, бо-

тинки. Слесарям и электрикам выдаются зимой только фуфайки, а летом — лишь хлопчатобумажные костюмы.

Ежедневно строго по графику в любую погоду ходят наши первые помощники с одного крана на другой, проводят профилактические ремонты, осмотры. Зимой на них просто обидно смотреть: одеты они по-разному, как попало — зимой кто в сапогах, кто в валенках, и летом также кто во что. А ведь от слесарей и электриков зависит бесперебойная работа оборудования. И заботу об этом они проявляют хозяйскую.

Почему бы администрации цеха и отделу техники безопасности комбината также не позаботиться об улучшении условий труда ремонтного персонала, не взять под настоящую охрану здоровье слесарей и электриков? Их надо приравнять в выдаче спецодежды ко всем работающим на участке копровикам. И нет оснований, по-моему, не выдавать ремонтному персоналу спецмолок.

С. ФЕДОРОВ,
машинист электромостового крана копрового цеха № 2,
член группы народного контроля.

А. ЦЕЛИКОВ, академик,
Герой Социалистического Труда

БУДУЩЕЕ ЧЕРНОЙ

РОСТ производства и потребления металлов и в дальнейшем во многом будет определять материальный прогресс нашей страны. В ближайшие 5—10 лет полимеры и другие материалы, несмотря на значительные достижения химии, не смогут составить серьезной конкуренции металлам и их сплавам, особенно в машиностроении и строительстве.

Металлургам удалось многого добиться. По производству чугуна, стальных отливок, арматурной стали, рельсов и бесшовных труб Советский Союз вышел на первое место в мире.

В Директивах XXIV съезда КПСС по плану девятой пятилетки намечено значительно увеличить выпуск продукции металлургической промышленности, повысить качество этой продукции, улучшить ее структуру с целью более экономного использования металла. Большой источник экономии — повышение точности проката.

В ближайшие годы металлургия должна увеличить выпуск точных заготовок, что позволит свести

до минимума последующую обработку на машиностроительных предприятиях.

Доля листового проката в общем объеме его производства в СССР на протяжении последних лет не превышает 36—38 процентов, тогда как в наиболее развитых капиталистических странах она составляет 50—56 процентов. Изготавливаемые из листов сварные трубы и другие изделия, например, гнутые, имеют, как правило, более тонкие стенки. Это значит, что не в ущерб прочности сберегается металл. Благодаря строительству новых станков доля листового проката в общем его производстве в ближайшие пять лет предполагается увеличить до 42—45 процентов.

Сейчас в выпускаемом прокате отсутствуют многие виды профилей — широкополочные балки, ряд тонкостенных тавровых, двутавровых, угловых, швеллерных, трубчатых и других крайне необходимых машиностроению и строительству. Выпускать такие изделия можно на большинстве действующих станков. Однако существующая система планирования и оценки результатов работы этих агрегатов, как ни парадоксально, заставляет заводы заботиться прежде всего об увеличении общего объема выпуска проката и мало думать о производстве наименее металлоемких изделий. Очевидно, пора заменить эту систему новой, которая бы стимулировала изготовление необходимых народному хозяйству видов проката.

Из новых агрегатов, построить которые предстоит в девятой пятилетке, в первую очередь назовем стан для двутавровых балок. Нужда в них, особенно в широкополочных, непрерывно растет. Применение таких балок вместо обычных (ежегодная потребность в двутавровых балках в СССР — почти 600 тысяч тонн) могло бы сберечь примерно 40 тысяч тонн металла в год.

В СССР будет также налажено производство широкополочных балок (высота — до 1.100 миллиметров, ширина полки — до 400 миллиметров) с применением радиочастотной сварки. Эти балки по сравнению с

прокатанными имеют стенки более тонкие. Первый такой стан для Коммунарского металлургического завода (Ворошиловградская область) сейчас проектируется.

На станах, в которых процесс прокатки непрерывен, металл лучше сохраняет тепло, и поэтому изделия можно получать с меньшей толщиной стенки. Во ВНИИМетмаше несколько лет назад разработаны технические проекты сортовых непрерывных станков «450» и «350». Они могли бы выпускать тонкостенные двутавровые, швеллерные, угловые и другие профили.

Сейчас для горячекатаных листов толщиной от 4 до 10 миллиметров допустимо отклонение от установленной толщины на 10—25 процентов. Благодаря улучшению конструкции стана, а следовательно, повышению точности обработки металла, этот показатель можно уменьшить вдвое.

Наиболее эффективная система автоматического регулирования толщины при холодной прокатке разработана под руководством профессора, док-

тора технических наук Н. Дружинина (ВНИИМетмаш). Применение ее на Магнитогорском металлургическом комбинате и Череповецком заводе позволило прокатывать сталь в 4—5 раз точнее, чем регламентируется государственным стандартами. На каждом стане экономится ежегодно 25—40 тысяч тонн металла.

Добиться более высокой точности прокатки на сортовых станах можно также за счет применения рабочих клетей повышенной жесткости (клеть — основной рабочий орган). На первых таких станах точность изделий повысилась более чем в 1,5 раза.

ОГРОМНЫЙ источник экономии — дополнительная обработка проката, так называемый четвертый передел. Это — термическое термомеханическое упрочнение, холодное деформирование, нанесение антикоррозионных и других защитных покрытий. Например, затраты на заготовку рельсов, осволенную на Нижнетагильском металлургическом комбинате, увеличивают стоимость изделий лишь на 10—20 про-

центов, тогда как срок их службы возрастает на 70 процентов. Оправдывает себя и последующее деформирование — холодная прокатка полос и листов, гнутые полосы в профиль, горячая и холодная прокатка различных высокоточных профилей, калибровка и волочение. В производстве эти изделия дороже, но зато благодаря снижению расхода металла при последующем изготовлении из них готовых изделий затраты с лихвой окупаются.

Чтобы значительно снизить потери стали от коррозии (ржавления), а они измеряются в нашей стране 8—10 миллионами тонн в год, и избавиться от необходимости чистить стальные изделия перед их окраской, весьма выгодно выпускать прокат с защитными покрытиями. Например, солидный экономический эффект принесло нанесение электроизоляции на трансформаторную сталь, что с успехом делается на Новелипецком заводе. На многих заводах теперь прокат окрашивается и лакируется. Такие предварительные операции предохраняют металл от коррозии и обле-

живания.

Технические науки

П Р И А К Т И В Н О М У Ч А С Т И И Л Ю Д И Т В О Р Ч Е С К О Й М Ы С Л И

Имя Петра Васильевича Ширияева хорошо известно в коллективе рационализаторов комбината. Много удачных и ценных разработок на счету инженера первого обжимного цеха.

Можно твердо сказать: ни одно новшество, ни одно обновление на втором блюминге, где Петр Васильевич работает старшим мастером, не внедряется без его активного участия. Взять хотя бы установку дополнительных клетей «ГВ». Чтобы новая клеть вошла в общий поток заготовочного стана, необходима дополнительная вводная арматура, которая и была спроектирована и смонтирована. По окончании ремонта выяснилось, что узким местом (и в прямом и в переносном смысле этого слова) в работе стана и оказалась эта арматура. Ее конструкция явно не соответствовала своему назначению. Она задерживала работу блюминга.

Металл застревал в клетях. Приходилось буквально забивать слитки в клетку, как клинья; застрявший слиток оператор подбивал другим, свободным. Задержки в работе. Большой выход брака. А после установки машины огневой зачистки совсем невозможно стало работать. Дело в том, что машина эта должна работать в комплексе с клетями непрерывной группы, и слиток должен плавно заходить в клетку, чтобы шли одновременно и прокатка, и зачистка. Вот тут-то и сложилось, можно сказать, катастро-

фическое положение.

Пришлось задуматься новаторам цеха. Чего только ни делали в вводной арматуре, даже подрезали столы. Но выхода, казалось, не было. Учились простои.

Решением трудной задачи были заняты все, начиная с начальника цеха А. Соловьева, кончая бригадиром слесарей А. Малышевым.

Много всевозможных замыслов вынашивал в голове и Ширияев.

И вот одна из попыток наконец-то оказалась удачной. Вместо вводного стола был поставлен калиброванный ролик. Сделали пробный ролик, установили его. Сначала не все шло гладко. Высокими оказались бурты ролика, и слитки иногда приподнимались этими буртами. Переделали расчеты. Наконец-то оптимальная конфигурация ролика была найдена. Внедрение новшества обеспечивало устойчивую задачу слитков в клетку и стабильную работу машины огневой зачистки.

Так был решен один из важных вопросов. Нельзя, конечно, сказать, что Ширияев сыграл здесь решающую роль, но он помог значительно ускорить рождение разработки.

Много сделал новатор и на станах 630 и 450. Валки на этих станах в основном изготовлены из стали марки У-15 ХНМ. Эта одна из лучших высоколегированных марок для валков чистовых клетей, валки из этой стали имеют более ровную выработку калибров. Но стойкость валков все-та-

ки не удовлетворяла прокатчиков. П. В. Ширияев провел некоторые расчеты. Это привело его к оригинальному решению: увеличить стойкость валков можно за счет рациональной калибровки ромбических и квадратных калибров. В разработке этого предложения принял участие и старший мастер вальцетокарного отделения сортопрокатного цеха И. Ф. Починков.

Результат опробования превзошел все ожидания. Стойкость ромбических и квадратных калибров увеличилась почти вдвое. Только год работы калибра новой конфигурации на стане 630 принес около 70 тысяч рублей экономии. Вместо 12 пар валков в год стали расходовать вдвое меньше.

Это позволило сократить число перевалок. Если раньше перевалки проводились через 8—9 суток, то сейчас — через 14—15. Устойчивее ведется теперь прокатка заготовок квадратных профилей.

В апреле нынешнего года это новшество было внедрено и на стане 450. Это сулит сотни тысяч рублей ежегодной экономии.

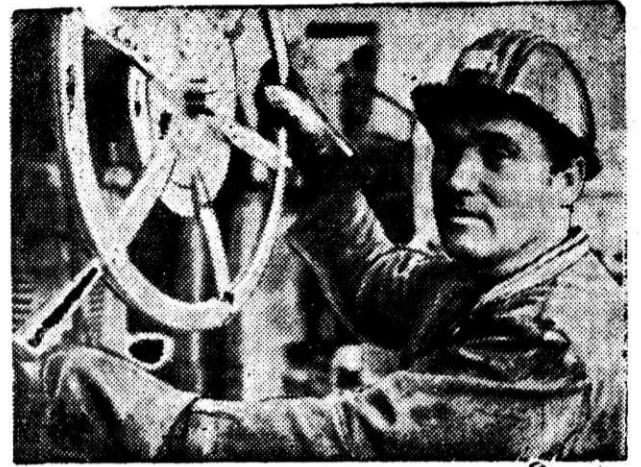
Буквально неделю назад П. В. Ширияев выехал в Индию. Он будет там работать старшим мастером на блюминге Бхилайского металлургического завода. Этот человек завидной смекалки и в далекой стране не изменит призванию рационализатора. **И. ДАВЫДОВ,**

ст. контролер ОТК
ЛПЦ-1.

Успешно несут трудовую вахту первого года новой пятилетки труженники коллектива коммунистического труда проволочно-штрипсового цеха, выполняя месячные задания в срок и выдавая продукцию высокого качества.

На снимке один из передовиков соцсоревнования старший вальцовщик стана 250 № 2 **Василий Иванович МАЛЫШЕВ.**

Фото Н. Нестеренко.



На помощь приходит ЭВМ

Возрастающая роль стандартизации на всех участках народного хозяйства требует непрерывного совершенствования форм и методов работы в этой области.

В самом деле, в настоящее время в стране действует 14,5 тысяч ГОСТов, а также значительное число республиканских, отраслевых, заводских стандартов и технических условий. В хранилищах Всесоюзного фонда стандартов и технических условий (ВИФСА) находится до 300 тысяч отечественных и иностранных нормативно-технических документов, каждый из которых содержит десятки важнейших характеристик. Причем, все эти документы — не мертвые, архивные «единицы хранения», а деловой, активно используемый материал.

Так, параметры всех действующих стандартов необходимо постоянно контролировать, чтобы приводить их в соответствие с новейшими достижениями науки и техники. Под систематическим и эффективным надзором должны быть внедрение и соблюдение требований всех нормативно-технических документов.

Но и это не все. Под контролем Госкомитета

стандартов находится парк измерительных средств страны, насчитывающий сотни миллионов учетных единиц, а каждое измерительное устройство, в свою очередь, характеризуется 10—15 параметрами.

Все эти данные, подчас разнородные, тесно связаны друг с другом. Ведь чтобы организовать на научной основе борьбу за ка-

Внимание: стандартизация

чество продукции, чтобы управлять качеством, необходимо учитывать, связывать в единый комплекс все требования к сырью, материалам, комплектующим изделиям, к методам и средствам измерений и испытаний.

Понятно, что оперативно обработать столь значительное количество информации, произвести выборки, анализы, расчеты ручным способом просто невозможно.

И вот в прошлом 1970 году в структуре Госкомитета стандартов появилось

новое подразделение — Главный информационно-вычислительный центр (ГИВЦ), оснащенный новейшей электронной техникой.

Замечательны возможности электронно-вычислительной машины (чаще ее именуют сокращенно — ЭВМ). Емкая «память» ЭВМ становится надежным хранилищем для данных, содержащихся в многих сотнях тысяч документов; возможность совершить до 30 тысяч операций в секунду позволяет в самые короткие сроки получать эти сведения для использования.

Потребность в оперативной обработке огромного количества сведений существует не только в Госкомитете стандартов. Информационно-вычислительные центры уже созданы в Госплане СССР, в Центральном статистическом управлении. Эти и другие центры представляют собой звенья единой Государственной сети вычислительных центров, создаваемых ныне в нашей стране.

В. РОМАНОВ,
начальник Главного вычислительного центра Госкомитета стандартов Совета Министров СССР.

МЕТАЛЛУРГИИ

В ПОМОЩЬ ПОЛИТИНФОРМАТОРУ

чают отделку готовых изделий.

Наша металлургия развивается в основном на базе оборудования и машин советского производства. Многие из них превосходят лучшие зарубежные образцы. Можно назвать установки для непрерывного литья слэбов на Новолипецком заводе, станы для производства бесшовных и сварных труб в Первоуральске, Челябинске, Таганроге, Жданове и Николаеве.

В ДЕВЯТОЙ пятилетке значительно возросли единичные мощности агрегатов. Предусмотрено построить доменную печь на 5 тысяч кубических метров производительностью около 15 тысяч тонн чугуна в сутки. По сравнению с уже действующими агрегатами объемом 2700 кубических метров она на 18 процентов производительнее, причем удельные капитальные затраты будут снижены на 9, а себестоимость чугуна уменьшится на 2 процента.

Благодаря улучшению подготовки шихты, повышению температуры дутья, подаче дополнительного топ-

лива (газа, пылевидного угля или мазута) средний расход кокса в металлургической промышленности СССР значительно снизился: с 588 до 400 и менее килограммов на тонну продукции. Такой рубеж достигим — ведь на лучшей печи Череповецкого металлургического завода этот показатель уже сегодня равен 380 килограммам.

Прирост мощностей на Соколовско-Сарбайском горнообогатительном комбинате позволит расширить в СССР производство эффективного сырья для домен — офлюсованных железорудных окатышей. Их использование в шихте повышает производительность домы более чем на 11 процентов и снижает расход кокса на 9 процентов. Поэтому производство окатышей в соответствии с Директивами XXIV съезда КПСС намечено увеличить за пятилетие примерно в 4 раза. Представляют интерес металлизированные окатыши, которые могут заменить металлолом в конвертерах и электропечах.

Типовыми агрегатами для производства стали в ближайшие 5—10 лет будут

более крупные (до 400 тонн) кислородные конвертеры и дуговые печи. К концу девятой пятилетки выплавка стали в кислородных конвертерах должна быть доведена не менее чем до 30 процентов общего ее производства.

При современном уровне автоматизации управления и стойкости огнеупоров можно считать, что конвертер в состоянии при непрерывной работе через каждые 30—40 минут выдавать плавку. Получается, что цех из четырех 350-тонных конвертеров, из которых три работают непрерывно, сможет давать примерно 15 миллионов тонн стали в год.

В массовом производстве легированной стали широкое распространение получают дуговые печи. Большое внимание будет уделено высокоэффективному способу внепечного вакуумирования. Этот процесс протекает в специальных камерах, в которых за счет очень низкого давления из расплавленной стали как бы «отсасываются» вредные газы. Такая промежуточная операция — между плавкой и разливкой — при от-

носительно небольших затратах существенно повышает качество металла. Особенно много обещает вакуумирование в сочетании с непрерывной разливкой.

П РОИЗВОДСТВО профилией методом непрерывного литья, называемое также непрерывной разливкой, — крупнейшее достижение современной металлургии. В этом случае металл разливают не как обычно — в отдельные формы (изложницы), а непрерывно, в один и тот же кристаллизатор (устройство, где он охлаждается). Такой процесс сокращает металлургический цикл, повышает качество отливки. В Директивах XXIV съезда КПСС обращено внимание на необходимость увеличения объема непрерывной разливки стали.

Будущее непрерывного литья — объединение его с последующей прокаткой слитка в одном агрегате. Весь процесс — от жидкого металла до готового проката — становится полностью непрерывным.

Такого рода агрегаты, кардинально упрощающие технологию и в 5—6 раз повышающие производительность труда, уже созданы для алюминия и меди. Доказана возможность их применения и в производстве стали. Уже намечено строительство опытно-промышленных агрегатов: одного — для крупного проката диаметром 100—150 миллиметров, другого для проволоки. Тем самым закладывается основа для создания металлургических предприятий принципиально нового типа.

Совмещение процесса выплавки металла, непрерывной разливки и прокатки стирает грань между металлургическими и прокатными цехами. Конвертер или электрическая печь вместе с машиной для непрерывного литья и прокатным станом оказываются звеньями одной цепи, работают в одном потоке. На предприятиях ближайшего будущего вместо цехов, в которых сосредоточено выполнение отдельных операций, появятся агрегаты, своего рода цехи, совмещающие все процессы — от выплавки до прокатки. Если

производительность такого агрегата достигнет 6—8 миллионов тонн металла в год, его вполне можно рассматривать как самостоятельный металлургический завод.

Н ЕПРЕРЫВНОСТЬ всего технологического процесса и подобных агрегатах исключит необходимость в междоцеховом транспорте и промежуточных складах. Новые агрегаты от существующих будут отличаться и большей степенью автоматизации. Ведущую роль возьмут на себя управляющие вычислительные машины. Будь то доменная печь, конвертер или прокатный стан, включение такой машины в систему даст возможность автоматизировать управление выплавкой, литьем и прокаткой, переходом с выпуска одного сорта продукции на другой.

Воплощение в жизнь задач, поставленных перед металлургами XXIV съездом партии, позволит поднять производство металла в нашей стране на более высокий ступень.

(Журнал «Агитатор»
№ 18 за 1971 год)

Семен НАРИНЬЯНИ

Сорок лет спустя

НАВСТРЕЧУ СОРОКАЛЕТИЮ КОМБИНАТА

ПРИБЛИЖАЕТСЯ сороковая годовщина со дня первой плавки, первой домны Магнитогорского комбината. Готовясь к ней, местный музей задал участникам первой плавки несколько вопросов. Среди них есть и такой:

— Как работала выездная редакция «Комсомольской правды» в Магнитогорске?

В Магнитогорске работало около десяти выездных редакций «Комсомольской правды»: в дни стройки, в дни пуска и освоения комбината, в дни войны и в послевоенные годы.

Стиль, методы работы каждой выездной редакции зависели от задач, которые ЦК комсомола ставил перед ней, и от состава работников этой редакции. Я принимал участие не во всех выездных редакциях, а только в четырех первых. И расскажу об одной из них. Той, которая в отличие от всех других выездных выпускала газету не под нашим, традиционным заголовком — «Комсомольская правда» на Магнитострое, а под другим — «Даешь чугуун».

ЛЕТО 1931 года. Строительство у горы Магнитной вступило в самые горячие, ответственные дни. Собственно не горячих, не ответственных дней на этой стройке никогда и не было. Не успели еще молодежные бригады вырыть котлованы для первых двух домн, как на самом видном месте был установлен транспарант с надписью: «До пуска осталось 255 дней. Комсомолец! Что ты сделал, чтобы приблизить час первой плавки?» Дней до пуска остается меньше и меньше. Вчера на транспаранте было написано «99», сегодня уже «98». И тут неожиданно начинаются перебои в монтажных работах. Железная дорога тормозит доставку трубопроводов и стальных листов для кожаных домн.

Коммерческий директор стройки звонит на узловые станции, просит, молит сварных агентов не задерживать магнитогорские грузы, а те отвечают: «Ваших вагонов у нас нет». Тогда по тем же телефонам звонит магнитогорский корреспондент «Комсомольской правды» и говорит не с агентами, а с секретарями комсомольских организаций.

— Помогите, организуйте контроль за отправкой наших грузов.

Первой откликается станция Карталы. Молодежь составила целый маршрут с нашими грузами, и комсомольцы станции, кстати, сам машинист-наставник, принимают этот маршрут на Магнитку. К маршруту, будто невзначай, комсомольцы прицепили и два «чужих» вагона — выездной редакции газеты «Гудок». Во время реконструкции сортировочных путей «Гудок» выпускал в Карталах листовку. Месяц назад редакция кончила работу, уехала в Москву. А вагоны остались в тулупе, про них забыли.

— Магнитке эти вагоны нужнее, — сказал машинист, — может, и вы надумаете выпускать листовку в помощь монтажникам.

Корреспондент «Комсомольской правды», осмотрев вагоны, засветел на радость. Все в вагонах было в порядке: наборные кассы, печатная машина. Хотя сейчас выпускает газету.

Бегу в горком партии: — Благословите, дайте «добро» на выпуск первой ночной газеты в Советском Союзе.

— Почему ночной?

— В этой смене больше всего непорядков.

— Хорошо, — сказал секретарь горкома партии, — я позвоню в «Гудок», договорюсь о вагонах, а ты звони в «Комсомолку», прося в помощь литработников.

В Магнитогорске был большой корреспондент-

ский корпус: спецкоры «Известий», «Правды», «Рабочей газеты», «Экономической жизни», ТАСС, «За индустриализацию», «Крокодила», «Уральского рабочего», «На смену». Кроме того, были литераторы-маститые и начинающие. Жили мы дружно. Корреспондентов и литераторов не пришлось уговаривать принять участие в выпуске газеты. Увидели спецкоры вагон-редакцию в центре доменного участка и сами пришли, провели первое заседание редакции, придумали название газеты.

— Газета будет выпускаться сообща, не одной «Комсомолкой», так давайте дадим ей нейтральный заголовок «Даешь чугуун».

Горком партии утвердил заголовок. Литсотрудники у газеты «Даешь чугуун» были, а полиграфистов — ни одного. Вместо того, чтобы писать передовую, пришлось сесть и сочинить объявление: «Первой в стране ночной газете «Даешь чугуун» требуются 2 наборщика, 1 печатник, 1 корректор. Работники обеспечиваются мягким канопе в салон-вагоне».

В Магнитогорске было туго с жильем, и выражение «мягкое канопе», по тайной мысли редакции, должно было сыграть решающую роль в наборе рабочей силы. Когда спецкоры пришли на следующее утро в редакцию, типография была уже укомплектована рабочими.

ПЕРВЫЙ номер пошел в печать, как и было задумано, в два часа ночи.

У нас было правило: увидев безобразие — сначала устрани его, потом садись писать заметку. Скажем, в полночь на монтаже каупера пошел брак. ЧП! Спецкор «Экономической жизни» З. Островский взлетает по веревочной лесенке в люльку клепальщиков: — Что случилось?

(Продолжение следует).



ИНТЕРЕСНЫЕ МАРШРУТЫ

Когда приходишь в экскурсионное бюро, видишь большую грудку пластмассовых касок.

— Комбинат, — объясняют здесь, — самый популярный маршрут из всех экскурсий, предлагаемых на выбор посетителям.

И это естественно. Прославленное во всем мире предприятие не может не интересоваться гостями города. Да и не только приезжие стремятся познакомиться с гигантом нашей отечественной металлургии. Многие жители города до создания экскурсионного бюро почти не имели возможности посетить предприятие.

Сейчас каждый из подавших заявку на экскурсию по комбинату может совершить увлекательное путешествие. Экскурсоводы, получившие специальную подготовку, посвящают экскурсантов в историю комбината. Среди посетителей студенты, школьники, люди, работающие в других организациях и предприятиях Магнитогорска.

В книге отзывов и пожеланий они оставляют восторженные записи. Выражают благодарность инженерам комбината Н. Доможирову, Н. Вахрамееву, старожилам города П. Корнилову и П. Горбунову и другим экскурсоводам за интересные, содержательные сообщения о городе и комбинате.

Есть еще один интересный маршрут — поездка на автобусе по городу, которая длится около трех часов, с остановками в примечательных местах Магнитки. Экскурсанты начинают осмотр города с Комсомольской площади и заканчивают его у театральной площади. В плане экскурсии посещение первой плотины, где руками строителей из последнего замеса вылеплен первый в Магнитогорске памятник В. И. Ленину. С вершины горы Магнитной им видна панорама города и комбината.

В. АГРОНОВ.

ПОСЛЕ ТРУДНОЙ ДИСТАНЦИИ.

Фото Т. Старицкой.

Праздник «Первого звонка»

Многие из тех, кто явится завтра первым раз в первый класс, приглашены во Дворец пионеров. Первоклассников ожидает здесь увлекательная программа праздника. Малышей, которые придут на этот праздник с родителями и учителями, встретят пионеры. Они расскажут мальчикам и девочкам о том, какие кружки существуют при Дворце, чем занимаются школьники в этих кружках и каких результатов добились.

А в актовом зале Дворца участники кукольного театра позабавят малышей специально составленной для этого дня концертной программой.

Т. ВОХМЕНЦЕВА, методист Дворца пионеров.

ВНИМАНИЮ ЛЮБИТЕЛЕЙ ФУТБОЛА

Завтра на центральном стадионе металлургов состоится товарищеский матч между командами «Спартак» (Москва) и магнитогорским «Металлургом».

Начало в 19 часов.

Редактор Ю. С. ЧЕРЕДНИЧЕНКО.

Коллектив цеха электросетей глубоко скорбит по поводу безвременной смерти старшего работника цеха члена КПСС БУСАРЕВА Василия Николаевича и выражает соболезнование семье и родственникам покойного.

Коллективы заводской типографии и редакции газеты «Магнитогорский металл» выражают глубокое соболезнование работнице типографии Хмыкиной Анне Петровне по поводу смерти ее мужа ХНЫКИНА Николая Гавриловича.

ТЕЛЕВИДЕНИЕ

Вторник, 31 августа Шестой канал.

12.00 — Программа передач. 12.05 — Новости. 12.15 — «Музыкальный киоск». 12.45 — Телевизионный театр для детей. Е. Тудоровская, В. Мельников. «Птичье молоко». Спектакль Московского театра кукол. 14.00 — «Первый раз в первый класс». Телевизионный документальный фильм. 14.10 — «Природа и человек». Научно-познавательная программа. 14.55 — Новости. 18.55 — Программа передач. 19.00 — Новости. 19.10 — Для школьников. «Здравствуй, школа!». 19.50 —

Цветное телевидение. Для детей: «О маленькой Кассе и большом волке». Мультфильм. 20.00 — Новости. 20.05 — «Коммунист и время». Очерк о председателе колхоза имени Ленина Смоленской области Герое Социалистического Труда С. И. Бизунове. 20.30 — Концерт народного ансамбля песни и танца «Сибирячок» Дворца культуры им. П. И. Баранова г. Омска. 21.00 — К началу нового учебного года. Выступление Министра просвещения СССР Прокофьева М. А. 21.15 — Концерт популярной музыки для учителей. Передача из Ленинграда. 22.00 — «Лица друзей». Ведет передачу писатель А. Алексин. 23.00 — «Время». Информационная программа. 23.30 — Концерт. (Заключительный концерт Международного фестиваля песни в Сопо-

те. 2-е отделение, в записи). По окончании — новости. Программа передач. Двенадцатый канал. 18.30 — Рекламное обозрение. 18.40 — Передача «Уборка урожая — ударный фронт». Материал подготовлен рейдовой бригадой по Увельскому и Октябрьскому районам. 19.00 — Новости. (М). 19.10 — «Прогресс». Технический бюллетень. 19.35 — Концерт «Песни наших дней». 20.00 — «Актуальный экран». 20.20 — Сказка для малышей. 20.30 — «Дядюшкин сон». Художественный фильм. 21.55 — «Школа начинающего пчеловода». Занятие 3-е. Кинофильм «Болезни и вредители пчел». 22.15 — Камерный концерт. Среда, 1 сентября Шестой канал. 12.00 — Программа пере-

дач. 12.05 — Новости. 12.15 — Для школьников. «Живут на свете дети». Концерт. 12.40 — Цветное телевидение. «Вешние воды». Художественный фильм. 14.05 — Концерт ансамбля песни и танца Осинского Дома культуры Пермской области. 14.30 — Новости. 19.00 — Программа передач. 19.05 — Новости. 19.15 — Цветное телевидение. Для школьников. «Дочь солнца». Мультфильм. 19.35 — «Наши поздравления». Концерт. 20.00 — Новости. 20.05 — «Первоклассница». Художественный фильм. 21.15 — К началу учебного года. Выступление Министра высшего и среднего специального образования СССР Елютина В. П. 21.25 — Концерт. 22.00 — «Горизонт». Передача из Ленинграда. 23.00 — «Время». Информационная програм-

ма. 23.30 — «Яблоки 41-го года». Художественный фильм. 01.00 — Концерт классической музыки. Передача из Ленинграда. 01.30 — Новости. Программа передач. Двенадцатый канал. 18.20 — Слово к ученикам. Выступление заслуженного учителя РСФСР В. М. Воловикова. 18.30 — «Все дороги открыты». Встреча учащихся старших классов с сотрудниками научно-исследовательского института «Челябинскгражданпроект» (репортаж из института). 19.05 — Новости (МСТ). 19.15 — «Учитель, перед именем твоим...». Концерт для учителей. 20.00 — «Актуальный экран». 20.20 — Сказка для малышей. 20.30 — «Начало». Художественный фильм. По окончании — реклама.

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.