



мени

на 2 коп.

**ИИ!**

металлической и дробильно-ситальной фабрики № 5 отмечены денежной премией.

Все трудовые коллективы цеха нашего предприятия посвящают их в честь 40-летия рождения родного комбината.

## Изменения в лучшую сторону

Первые заморозки известили о том, что пора заканчивать в цехах подготовку к работе в зимних условиях.

Во многих цехах комбината «сигнал» природы воспринят правильно. Проверка, проведенная 19 октября, показала, что руководство цехов горнообогатительного производства немало потрудились, чтобы ликвидировать те недостатки, которые имели место в начале кампании и на которые указывалось в корреспонденции «Под толстым слоем пыли» («Магнитогорский металл» № 110, 14 сентября 1971 года).

В лучшую сторону изменилось отношение к осенней кампании — я сравниваю с прошлым годом сегодняшние дела — в доменном цехе, на паровоздуховодной электростанции, в четвертом листопрокатном и других цехах.

Нельзя сказать, что, скажем, в доменном цехе в прошлые годы плохо готовились к зиме, но нынешняя кампания проходит на более высоком уровне. Нельзя быть неудовлетворенным ходом подготовки к зиме на ПВЭС.

Обычными были для прошлых лет размороженные вентиляционно-отопительные агрегаты в четвертом листопрокатном цехе. По двадцать-тридцать, а иногда и по сорок калориферов бездействовало в морозные дни. Забота о поддержании агрегатов постоянно в рабочем состоянии была недостаточной.

Сегодня вентиляционно-отопительные системы в ЛПЦ № 4 приведены в готовность. Немалая заслуга в этом нового механика-энергетика цеха А. А. Фрика. Надо надеяться, что и зимой все калориферы в цехе будут постоянно в работе.

Подготовка к работе в зимних условиях идет к благополучному завершению. Есть еще и в названных выше цехах некоторые недоделки, на устранение которых, конечно же, найдутся еще силы.

А. ТОЛОКОННИКОВ,  
инженер-инспектор цеха вентиляции.

## Дождались!...

Ремонт здания основного механического цеха начался в мае и по графику 25 октября его должны были полностью завершить. Увы, график не выполнен, ремонт непростительно затянулся.

Бригады управлений «Уралстальконструкция» (старший прораб т. Еремин) и «Южуралэлектромонтаж» (прораб т. Габдулин) честно выполнили свой долг перед работниками основного механического цеха — они досрочно справились с намеченным объемом работ. А вот о бригадах ремонтно-строительного цеха комбината этого, к сожалению, не скажешь. В начале октября начальник РСЦ т. Красильников снял с ремонта всех своих людей, и с тех пор их здесь больше не видели. Очень плохо выполняют свои обязанности и представители 6-го специализированного стройуправления (начальник т. Один), которые должны заменить окна. Работники этого управления, занятые непосредственно на замене окон, трудятся добросовестно, те же, кто должен заниматься заделкой проемов между оконными переплетами и стеной, совершенно ничего не делают.

Ответственным за проведение ремонта в цехе является заместитель главного инженера комбината по капитальным ремонтам т. Центнер. Но он вряд ли толком знает о действительном положении в цехе, потому что ни его, ни других руководителей ремонтных работ здесь не бывает. А такая халатность с их стороны слишком дорого обходится коллективу основного механического и грозит еще более неприятными последствиями.

С тех пор, как начался ремонт здания, станочники ОМЦ работают в ненормальных условиях. Сейчас эти условия еще более усложнились. Наступил холода, и в довершение к неудобствам, которые испытывали раньше работники цеха, прибавились новые заботы: как уберечь людей от простудных заболеваний, станки — от поломок, отопительную систему и другие коммуникации — от замерзания.

Сквозь оставшиеся незаделанными щели между оконными переплетами и стеной в цех беспрепятственно проходит холодный воздух. В первом станочном и инструментальном отделениях стоит почти такая же температура, как на улице. А это значит, что людям совершенно невозможно работать. 29 октября руководители цеха вынуждены были полностью остановить инструментальный отдел и отпустить станочников домой. Меж тем известно, что основной механический цех и без того не справляется сейчас с заказами цехов комбината на изготовление деталей. Кроме того, царящий в инструментальном и первом станочном отделах холод грозит выводом из строя дорогостоящих уникальных станков, которые работают на гидравлике. Для них, как известно специалистам, нужна температура не ниже 15–20 градусов, иначе может застыть масло, которое там используется. Руководители ОМЦ вынуждены перекладывать обязанности ремонтников на плечи своих подчиненных — станочников и работников механической службы, которые должны отвлекаться от своих обязанностей, чтобы убирать мусор, заделывать щели и прочее. Так, 29 числа на заделку щелей была брошена вся механическая служба цеха — высококвалифицированные специалисты седьмого и восьмого разрядов. А разве это нормально?

Оставшуюся работу по ремонту здания ОМЦ, если за нее по-хорошему возьмется, можно закончить за каких-нибудь 10 дней. И это надо сделать. Цеху должны быть созданы нормальные условия. Незамедлительно!

Рейдовая бригада «Магнитогорского металла»: В. МАРТЫНЕНКО, слесарь, член группы народного контроля ОМЦ; В. ШУЛЬМАН, слесарь, ст. общественный инспектор по технике безопасности; В. СТУДЕНЦЕВ, бригадировщик-многостаночник; А. ЮДИН, листотружник газеты.

## Досрочно!

Коллектив комбината 29 октября завершил выполнение десятидневного плана по всему металлургическому циклу. В сравнении с таким же периодом прошлого года производство чугуна возросло в этом году на 3,4 процента, производство стали — на 4,2 процента, проката — на 5 процентов. От реализации сверхплановой продукции получено около 4 миллионов рублей сверхплановой прибыли.

Поздравляем коллектив металлургического комбината с замечательной победой! К новым успехам, на трудовой вахте в честь 40-летия комбината!



Успешно закончила план прошлого месяца бригада коммуниста Н. Токмянина, работающая на стане 250 № 2 проволочно-штрипсового цеха. В счет выполнения обязательств цеха она выдала многие десятки тонн проката сверх плана.

НА СНИМКЕ: передовой труженик коллектива вальцовщик Михаил Степанович РАЕВНИН.

Фото Н. Нестеренко.

## Крепнет уверенность

В штамповочном отделении кузнечно-прессового цеха на видном месте — «Молния». Она сообщает о замечательном успехе коллектива третьей бригады, которым руководит исполняющий обязанности мастера Григорий Андреевич Утянский. Бригада досрочно, 26 октября, выполнила месячный план.

На следующий день, 27 октября, месячное плановое задание выполнили коллективы остальных бригад. Социалистическое обязательство, принятое в честь годовщины Октября, значительно перевыполнено. Намечалось месячную программу выполнить на 102 процента, на самом деле штамповщики добились выполнения плана на 106 процентов.

Хорошо потрудились в

октябре молодежная бригада штамповщиков шаров, ею руководит Виктор Иванович Вдовцев. Секрет успеха этого дружного коллектива заключается в том, что здесь умело организуется производство, в коллективе принято друг другу помогать в работе. На любой операции любой член коллектива работает с одинаковым успехом. Нередко старший штамповщик выполняет обязанности подручного, а подручный штамповщик трудится на месте старшего.

Досрочному выполнению социалистических обязательств способствовала также механизация ручного труда. В отделении начали работать новые станки для загибания скобок-держателей, которые в большом ко-

личестве применяются в цехе подготовки составов для крепления в изложницах теплоизоляционных плит. До внедрения машин скобки изготовлялись вручную, а сейчас мускульную силу заменила сила сжатого воздуха в пневматических станках. Производительность труда на трудоемкой операции возросла в два раза.

Своевременно и качественно проводит ремонт прессов бригада по ремонту оборудования, чем способствует успешной работе коллектива отделения. Хорошо справляется со своими обязанностями наладчик штампов Ф. С. Бикбулатов. Не было случая простоя штамповщиков по вине наладчика. Бригада всегда имеет возможность перейти работать на другой де-

ре ранее настроенный пресс, если выходит из строя один из работающих прессов.

Не последнее значение имеет в успехе коллектива отделения и высокая квалификация рабочих. Почти все трудящиеся здесь охвачены тем или иным видом учебы. А двое из небольшого коллектива — Е. К. Сербенюк и Б. Г. Галимов, занимаются на пятом курсе горно-металлургического института.

Ритмичный по своей природе труд штамповщиков, кажется, становится еще веселее от того, что здесь в отделении работают замечательные люди, которые находятся в постоянном стремлении к более высоким рубежам. Глядишь на этих людей и крепнет уверенность в том, что досрочно будет выполнен годовой план.

К. ЕВТЕЕВ,  
партизнец штамповочного отделения КЛЦ.



## Большой совет молодость

«Сегодняшний комсомолец — это, как правило, грамотный, культурный член нашего общества, наиболее сформировавшийся тип молодого труженика, для которого характерна высокая степень классовой сознательности». Такую характеристику комсомольцам дал в отчетном докладе на заводской отчетно-выборной комсомольской конференции секретарь заводского комитета ВЛКСМ Валерий Михайлов. И она в полной мере относится к молодым труженикам нашего легендарного комбината.

Важнейшим направлением в работе цеховых комсомольских организаций по ускорению темпов научно-технического прогресса стало привлечение молодых рабочих к непосредственному участию в освоении и внедрении новой техники, прогрессивной технологии, комплексной механизации и автоматизации производства. В цехах комбината появились новые формы конкретного участия комсомольцев в техническом прогрессе. Так, коллектив двадцати девяти комсомольско-молодежного сталеплавильного агрегата стал инициатором составления комплексных планов повышения эффективности производства. А комсомольцы сортопрокатного цеха решили работать в четвертом квартале 1971 года на уровне

не плана первого квартала 1972 года, призвав включиться в это движение комсомольцев и молодежь предшествующих переделов. Комсомольцы железнодорожного транспорта объявили войну перепростоям вагонов парка МПС.

Но не все благополучно обстоит на комбинате с комсомольско-молодежными коллективами, которые должны стать одной из основных форм воспитания комсомольцев и молодежи. На комбинате семьдесят девять комсомольско-молодежных коллективов, бригад, участков, в которых трудится более полутора тысяч комсомольцев. Если в первом мартеновском, в доменном цехе, в цехе металлопосуды эти коллективы действительно являются школой коммунистического труда, то в третьем мартеновском дважды создавались комсомольско-молодежные коллективы и дважды «разваливались».

Четко были определены задачи работы заводского и цеховых штабов «Комсомольского прожектора» в выступлении начальника заводского штаба «КП» А. Семенова: не только подавать сигналы о плохой работе, о расточительстве, бесхозяйственности; но и действовать.

На конференции выступили газовщик доменного цеха А. Федюнышин, эмали-

ровщица цеха мартеновского цеха О. Г. член заводского комсомола В. Карп ручной сталевара мартеновского цеха Валдов, ветеран комсомола Ф. С. Иванова, секретарь комсомольской организации коксохимического производства В. Сидин, инженер заводоуправления руководителем молодежной лекторской группы на комбинате Л. Трахтенгерц, секретарь обкома комсомола В. Власов, исполнитель обязанности директора комбината Д. П. Галкин.

Дмитрий Прохорович говорил о том, что в следующем году комбинату предстоит выплавить на один миллион тонн стали больше, чем в этом году. Он призвал молодежь сделать этот миллион тонн стали комсомольским. Ответ, записанный в постановлении двадцать восьмой отчетно-выборной конференции комсомольской организации комбината, — «Быть комсомольскому миллиону стали!».

На конференции присутствовало много гостей. Молодежь комбината приветствовали представители комсомола треста «Магнитострой», Магнитогорского педагогического института, обувной фабрики, Челябинского металлургического завода, Нижнетагильского металлургического комбината. В адрес конференции поступили приветственные телеграммы от комсомольцев металлургического и калибровочного заводов, горно-металлургического института, от правобережного райкома ВЛКСМ.

Б. РУБИНА.

На снимках: (вверху) группа делегатов Н. Сухова (слева), Ю. Шаталов, Л. Прохоренко, Ю. Сироткин во время перерыва обмениваются мнениями.

Почетную грамоту о занесении в Книгу почета ЦК ВЛКСМ комсомолки комбината вручает секретарю заводского комитета комсомола В. Михайлову второй секретарь Челябинского обкома ВЛКСМ Б. Власов.

## „В ПОЛНЕ УДОВЛЕТВОРИТЕЛЬНО“

Тысячи тонн кокса выдала уже третья коксовая батарея, вступившая в строй действующих 21 октября. В досрочное выполнение десятимесячного плана по производству кокса коллектив новой мощности уже внес свою посильную лепту. Через каждые четверть часа от третьей батареи уходит под тушильную башню вагон, наполненный новым еще раскаленным «коксом пирога».

— Освоение батареи идет вполне удовлетворительно, — говорит начальник первого коксового цеха Павел Сергеевич Буханец. — В прошлом году значительно сложнее

шло освоение четвертой батареи, потому что не было никакого опыта эксплуатации таких сверхмощных батарей. Нынче на новый объект перешли высококвалифицированные работники, которые уже имеют более чем годовой опыт работы на подобной батарее.

И еще одно обстоятельство надо принимать во внимание. При строительстве третьей коксовой батареи были учтены те недостатки, которые выявились при эксплуатации соседнего объекта. Дефекты, мешающие нормальному освоению новой батареи в прошлом году, уже не обнаружи-

ваются нынче.

Третья коксовая батарея успешно наращивает мощности. К этому прикладывают все свои силы машинист загрузочного вагона Михаил Васильевич Галопов, бригадир электриков Алексей Иванович Зотов и другие высококвалифицированные мастера своего дела. Освоение гиганта идет под непосредственным руководством заместителя начальника первого коксового цеха по эксплуатации печей второго и третьего блоков Николая Федоровича Лидовского.

М. ХАЙБАТОВ.

## В е с ы

На некоторых памятниках старины, имеющих более чем пятистолетнюю историю, можно встретить изображения весовых устройств. Оказывается, еще в те далекие времена весы были необходимой принадлежностью в торговле и в производстве некоторых изделий. Конечно, тогда они были еще весьма примитивны, это были весы с равноплечными рычагами, называемые безменами. Но, несмотря на это, они имели весьма широкое распространение вплоть до XVII века как у нас на Руси, так и за рубежом.

На их основе возникли современные рычажные весы, которые имеют самое различное назначение. Без них до последнего времени не представлялось возможным каким-либо другим путем обеспечить потребности в весоизмерительной технике: в торговле, лабораториях, на металлургических и других различных предприятиях. Благодаря своей конструктивной простоте и высокой точности взвешивания, они получили очень широкое распространение.

На нашем металлургическом комбинате все технологические линии произ-

водства требуют точной и четкой работы весовых устройств. Без этого невозможно получить агломерат или кокс хорошего качества, выплавить чугун или сталь с заданным содержанием в них примесей других элементов.

Непрерывная интенсификация производства и все возрастающие требования к качеству выпускаемой продукции в последнее время выявили немало узких мест в технологических потоках комбината. И довольно-таки неожиданным оказалось обстоятельство, что в число узких мест попало и весовое хозяйство комбината. Добрая старая рычажная система, так долго и верно служившая людям, уже не может обеспечить потребности сегодняшнего дня. Оказывается, что рычажная система весов не может надежно работать при ударных нагрузках, возникающих при наборе материалов, так как из-за этого прежде времени выходит из строя передаточ-

ная система, а также нарушается электрическая схема управления. Кроме этого, пыль, возникающая при наборе материалов, какой бы природы она ни была, одинаково вредно сказывается на надежности работы и весовых устройств и управляющих систем.

И это еще не все. Потребности многих технологических линий металлургического производства рычажные весы вообще не могут удовлетворить в силу ограниченности своих возможностей. Так, например, они не могут обеспечить непрерывное взвешивание материалов в потоке, так необходимое при производстве агломерата и кокса.

Имеется немало примеров, когда плохая и ненадежная работа рычажных весовых устройств была причиной ухудшения качества и снижения объема выпускаемой продукции. Нередки случаи возникновения аварийных ситуаций, приводящих порой к остановкам агрегатов именно по



## ТВОЕ РАБОЧЕЕ МЕСТО

БУДЕТ ЖЕЛАНИЕ —  
БУДЕТ ПОРЯДОК

Объект деятельности маляров, штукатуров, плотников ремонтно-строительного цеха управления коммунального хозяйства комбината постоянно меняется. Такая уж у них работа — ремонт жилых домов, строительство или реконструкция дач в базах отдыха. Нелегкая это работа, и порой осложняется она еще и тем, что подготовка к строительству или ремонту объектов ведется неудовлетворительно. Руководство цеха порой мало внимания уделяет тому, чтобы на новом рабочем месте были созданы для тружеников необходимые условия для производительной работы.

На первом прорабском участке работы на ремонте тридцати шестого и сорокового домов по улице Маяковского начаты давно — еще в первом квартале текущего года. Но прораб Ю. П. Беляев и мастер Г. И. Жернов до сего времени не беспокоились о создании на участке элементарных бытовых условий для рабочих. На участке нет питьевой точки, нет специальной комнаты для умывания, смены одежды. Рабочие вынуждены нарушать правила охраны труда, промышленной гигиены. 19 октября, например, на рабочей площадке сорокового дома рабочие, растворяя и разливая известь, не пользовались защитными очками.

И в староярской мастерской того же ремонтно-строительного цеха УКХ сталкиваясь с подобными нарушениями, хотя мастерскую никак не назовешь новым строительным объектом. Почти во всех отделах текущая уборка прово-

дится плохо. Особенно грязно на площадках, где рабочие отдыхают. Возмутительный беспорядок на участке по заточке пил, ножей. Верстаки захламлены, неисправны, на полу мусор, на стенах слой пыли. Плюс ко всему в помещении не работает вентиляция. Не думаю, что такая обстановка устраивает рабочих мастерской. Но почти ничего не делается для наведения порядка на рабочих местах. Неужели для того, чтобы привести в нормальное рабочее состояние верстаки, надо получить выговор санитарного врача?

В ремонтно-строительном цехе есть с кого брать пример. Вот Актас Габасович Аюпов. Он работает в цехе уже двадцать семь лет. Стал за это время мастером на все руки. Он и слесарь, и лудильщик, и жестянщик, и гвоздильщик. Он расторопный в работе, и ни одно задание в мастерской без его участия не выполняется. В этом ему помогают собранность, аккуратность. Его рабочим местом залюбуешься. Актас Габасович сам покрасил все оборудование. Инструменты сложены в строгом порядке, в мастерской чисто, уютно. И каждую свободную минуту Аюпов уделяет уборке. Он заботливый хозяин.

Значит, можно добиться того, чтобы на новом строительном объекте и на полностью действующем был порядок, чтобы удобно было работать. Надо только очень захотеть. Всем.

А. ЯНЧЕНКО,  
помощник санитарно-промышленного врача.

О невнимании к шлаковым дворам копрового цеха № 2 уже писали на страницах заводской газеты. Весной этого года в газете было помещено письмо группы работников шлаковых дворов под заголовком «Что мешает нам выполнять обязательства», в котором указывалось, что темп их работы сдерживают железнодорожники негеримичной подачей вагонов.

На критический сигнал начальник управления ЖД ответил: «Заметка проработана и обсуждена со всеми трудящимися четвертого железнодорожного района на сменно-встречных собраниях».

Железнодорожники и станции Стальная создают условия для нормальной работы копровиков и помогут работникам копрового цеха № 2 выполнить годовые обязательства».

Но, к сожалению, положение улучшилось ненадолго. Мы вновь вынуждены бить тревогу по поводу плохого обеспечения шлаковых дворов железнодорожными вагонами.

Шлак поступает из мартеновских цехов по графику, все забывается о том, чтобы мартеновцы не испытывали затруднений в работе. А вот вывозка производится нерегулярно. Очень часто из четырех вертушек, предназначенных для этого, одна используется на других работах, что создает у нас завалы и в конечном счете ведет к штурмовщине, которая сказывается на состоянии оборудования, и на настроении людей. Их недовольство вызывает также и то, что шлак к нам поступает на 30 процентов в жидком состоянии. Это затрудняет его переработку, так как создаются ненормальные условия в работе машинистов кранов (температура в их кабинках в летнее время достигает 80 градусов) и прямо противоречит известной инструкции ВЦСПС о кантовке шлака в шлаковых дворах.

Наши рабочие площади и ремонтные площадки буквально завалены «козлами», которые должны отгружаться на взрывные ямы копрового цеха № 1, где есть условия для их переработки и куда они должны бы отправляться по технологии. Специальную «посуду» под

них не предоставляют. Предназначенные для этого полусотки поступают из мартеновских цехов уже будучи загруженными «козлами», которые отбиваются от шлака и на тех же вагонах отправляются на взрывные ямы. А «козлы», поступающие в шлаковых чашах, отгружать больше не на что, и они оседают в шлаковых дворах, создавая такие завалы, которые не входят ни в какие рамки ин-

тонны в откос! Сварочный шлак можно было бы весь отгружать по назначению, доменщикам, но по вине вагонной службы ЖДТ 10 хопперов стоят на путях в груженом состоянии из-за неисправностей в механизмах закрытия люков. Странное дело: хопперы, предназначенные для перевозки сварочного шлака, ставятся под погрузку после осмотра вагонной службой, но едва загрузят в них шлак, вдруг (!) обнаруживается,

приспособлены для выгрузки таких изложниц и погрузки слитков в вагоны. Эти операции производятся краном грузоподъемностью всего 25 тонн, то есть в 1,5—2 раза меньшей грузоподъемности, чем надо. Налицо грубейшее нарушение всех и всяческих инструкций по эксплуатации кранов, чреватое самыми неприятными последствиями. А инструкций для выполнения этой работы — никаких, и не видно, чтобы кто-то хотя бы занимался их разработкой. Тем не менее работники шлаковых дворов обязывают заниматься погрузкой-выгрузкой тяжелых изложниц, но обязывают устно, а это значит, что вся ответственность в случае неприятных последствий таких действий ляжет на самих исполнителей. Предлагаем составы с этими изложницами отправлять отдельным локомотивом на взрывные ямы и там их раздельно, а слитки грузить на те же вагоны и отправлять обратно. Это экономично и совершенно безопасно.

Неважно обеспечивают нас железнодорожники и порожними шихтовыми полусотками: вместо 15 по графику за восемь часов получаем преимущественно по 10, да и то в конце смены.

В общем, куда ни кинь — все клин. Плохо заботятся железнодорожники о шлаковых дворах и бойном отделении, не используют имеющихся у них возможностей для того, чтобы своевременно поставлять вагоны и под погрузку, и под выгрузку. Поэтом мы просим отдел организации труда подключиться к решению этого вопроса и помочь железнодорожникам улучшить обеспечение нас вагонами. Иначе может наступить такой критический момент, когда придется «ставить на колени» мартеновские цеха.

И. ШВЫДКИЙ,  
мастер, зам. председателя группы народного контроля копрового цеха № 2;  
А. ГУЗНОВ,  
маш. крана, общ. инспектор по технике безопасности;  
П. АБРАМОВ,  
машинист крана шлаковых дворов.

## ГДЕ И СКОЛЬКО МЫ ТЕРЯЕМ

К у д а  
н и к и н ь...

Невнимание железнодорожников к нуждам работников шлаковых дворов и бойного отделения стало уже притчей во языцех. Редакция вынуждена вновь вернуться к напечатанному, напомнить железнодорожникам, что неэтично, неэкономично и просто-напросто непозволительно не выполнять свои обещания, что это идет вразрез с теми обязанностями, которые возлагаются на смежников. Редакция считает, что если у железнодорожников слова расходятся с делом, то необходимо прежде всего наладить дело и лишь потом давать слово.

струкций по технике безопасности.

Копровики предлагали руководителям сталелитейного производства оборудовать два безбортных думпкара для погрузки зашлакованных «козлов» в разливочных пролетах мартеновских цехов, после чего при помощи локомотива кантовать их в шлаковых дворах. Это ликвидировало бы завалы в разливочных пролетах мартеновцев, сократило простой вагонов («козловых» полусоток) и предотвратило сваливание их в шлаковые ямы при выгрузке «козлов».

Из-за отсутствия хопперов для отгрузки сварочного шлака это ценное доменное сырье отправляется в шлаковые отвалы, хотя есть специальная приказ директора комбината, в котором сказано: ни одной

что некоторые отправлять нельзя из-за неисправного механизма закрытия — их отбрасывают на свободный путь. Таких хопперов во взрывных дворах постоянно стоит «на приколе» около десятка штук: одни с грехом пополам ремонтируют, другие ставятся на смену. Если бы эти хопперы были в деле, то на отвал не вывозилось бы ежегодно около 4 тысяч тонн сварочного шлака и, значит, не выбрасывалось бы ежегодно более 12 тысяч рублей (каждая тонна сварочного шлака стоит 3 рубля 20 копеек).

Где-то около года назад в довершение всех этих бед в бойное отделение шлаковых дворов стали поступать из первого мартеновского цеха крупные изложницы с приваренными к ним слитками развесом от 37 до 49 тонн. Механизмы не

ко-экономических показателей доменной плавки. По самым скромным подсчетам экономический эффект от их применения в доменном цехе доходит до миллиона рублей в год. Применение весовых датчиков новых конструкций позволит, наконец, решить положительным образом проблему весового контроля агломерата магнитогорских фабрик, а также поступающего к нам со стороны железнодорожного сырья: окатышей, концентратов и различных руд. Это будет осуществляться без задержки железнодорожных составов при обычном движении к пунктам назначения. В мартеновском производстве установка их на кранах разливочных пролетов позволит получать достоверную информацию о количестве стали в сталеразливочных ковшах. Это позволит заранее рассчитывать разливку стали по изложницам таким образом, чтобы исключить возможность получения недоливков.

В прокатном производстве весовые датчики, установленные перед слябингом и блюмингами, позволят определять вес идущих по рольгангам слябов и блю-

сов. Вот далеко не полный перечень возможных применений на комбинате весовых датчиков. И везде они позволяют решать образцом влиять на технологические и экономические показатели работы металлургических агрегатов. Но работники ЦЗЛАП выражают обоснованную тревогу относительно возможных сроков исполнения этого мероприятия. Они могут затянуться из-за невыполнения поставок комбинату новых весовых датчиков. Собственными усилиями эту проблему, конечно, не решить. Кустарным способом много датчиков не надеяться, да и точность их работы значительно хуже заводских. Необходимо сделать все возможное для скорейшего получения и внедрения их в производство на нашем комбинате в широком масштабе. Это стало требованием сегодняшнего дня, ибо только так можно «расширить» это узкое место.

И. КУБАСОВ,  
старший инженер ОТИ.

## И П Р О И З В О Д С Т В О

этой причине. Где же выход из этого положения? Другие типы и разновидности весов — гидростатические, пружинные, тосионные, пневматические — также не смогут решить этой проблемы.

Решение пришло оттуда, откуда его меньше всего можно было ожидать, на принципиально новой основе. Еще 100 лет назад ученые заметили, что такие свойства ферромагнитных тел, как магнитная проницаемость и намагниченность, меняются при воздействии на них механических сил. Прямая зависимость этих свойств от прилагаемой нагрузки позволила создать весьма совершенный прибор — магнитоупругий датчик. Он был создан и усовершенствован свердловскими инженерами. С менее чем полпроцентной погрешностью он взвешивает от 0,5 кг до 15000 кг. А в принципе им можно измерять нагрузки в тысячи тонн. Магнитоупругий датчик великолепно ра-

ботает как при непрерывном, так и порционном взвешивании материалов. Ему не страшны никакие ударные нагрузки, он не боится даже пятикратных перегрузок и может одинаково успешно работать в широком диапазоне температур. Собственный вес и размеры его весьма мизерны. Так, например, для взвешивания железнодорожных вагонов применяется датчик весом менее килограмма, с размерами 200×150 мм. Для сравнения заметим, что рычажные весы, предназначенные для взвешивания 20-тонных грузов, имеют собственный вес 30,5 тонны, а о громоздкости их габаритов, наверное, каждый имеет четкое представление. Невольно напрашивается такая аналогия, имевшая место в историческом развитии жизни на земле, когда динозавры обрели себя на вымирание из-за своих собственных гигантских размеров. Изобретение свердловских инженеров получило самое широкое признание.

Все предприятия, которые внедрили у себя это новшество, отзывались о нем весьма похвально.

Совсем недавно стало известно о том, что на киевском опытном заводе порционных автоматов был создан и запущен в серию датчик типа ДСТБ С-016—1,0. По некоторым показателям он даже превосходит свердловские. Японские предприниматели уже купили в нашей стране лицензию на этот датчик. Казалось бы, все идет хорошо: создан новый первоклассный прибор, заслуживающий повсеместного незамедлительного внедрения в производство. Но здесь совершенно неожиданно возникли трудности другого порядка: спрос на них такой большой, что значительно превышает возможности тех предприятий, которые изготавливают такие датчики.

На нашем комбинате работники ЦЗЛАП под руководством т. Садовникова

# „Металлург“

## п о с л е т у р н и р а

Интервью корреспондента «ММ» В. АГРОНОВА с начальником футбольной команды «Металлург» Г. РУБАНОВОМ

К какому выводу пришло руководство «Металлурга» теперь, когда футбольные страсти улеглись?

Первое. выступление «Металлурга» в новом составе в товарищеских играх, закончившееся, как известно, успешно, еще не давало окончательного представления о том, как могут выглядеть наши игроки в календарных матчах. Вот вам характерный пример. Команде «Алай» из города Ош товарищеские игры принесли два приза, а в турнирной таблице футболисты заняли последнее место. Однако последние встречи позволяют присмотреться к противнику, к тому же выявить сильные и слабые стороны команд. Эти наблюдения помогли нам оценить силы команды, понять, на какое примерно место мы можем рассчитывать в турнире. И в тот момент, когда футболисты комбината заняли четвертую ступеньку турнирной таблицы, мы сделали вывод: это не наше место, хотя и прилагали все усилия к тому, чтобы удержаться на нем. Как вы знаете, последующие четыре игры на выезде аннулировали ранние преимущества...

Мы, кажется, подошли к извечной проблеме неведения на чужих полях. Мне хотелось бы понять, является ли этот факт результатом только психологического состояния игроков или же существуют какие-то другие причины.

Вопрос сложный. Некоторые, например, склонны объяснять эти явления необъективностью судей, которые, по их мнению, чаще относятся к хозяевам поля. Не берусь судить, насколько это верно, но если даже принять такую версию, то положение это распространяется на все команды без исключения. Не трудно прийти к заключению, что побеждает в основном те удачливый, а более сильный, сплоченный, волевой

и стабильный коллектив. Мы могли бы занять, к примеру, не 8-е, а 7-е место. Мы склонны считать, что несколько очков потеряно из-за болезни ведущих игроков, которые почти месяц отсутствовали. Как бы там ни было, но результаты позволяют судить, что выполнена программа-минимум, состоящая в том, чтобы прочно закрепиться в зоне, извлечь обстановку и создать стойкий, боевитый коллектив, способный в дальнейшем решить более сложные задачи. Начало нас удовлетворяет: характер команды вырисовывается. Главное достижение новой команды — преодоление скепсиса болельщиков. С точки зрения болельщиков магнитогорский футбол стал более зрелищным, спортивным. Отношение земляков к себе мы почувствовали. На матчах в среднем присутствовало до восьми тысяч человек. Это нас ободряло. Как известно, на своем поле нами взято 28 очков из 34, а на выезде только семь очков. Остается раз-

вивать индивидуальность игры команды, своевременно избавляясь от недочетов.

Кого же в команде можно назвать футбольным снайпером?

По числу забитых мячей выделяются трое нападающих. Это мастер спорта В. Вознюк, А. Богачек и самый молодой из форвардов В. Сидоркин. Болельщики прониклись симпатией к вратарю А. Иванову. Он не раз вызывал их аплодисменты в напряженные минуты атак на наши ворота. Хороший вратарь — основа благополучия в команде. Турнир показал, что Иванов один из лучших голкиперов нашей зоны. Вселяет большие надежды и второй вратарь «Металлурга» — воспитанник спортивного коллектива комбината Н. Гнилов, который не раз выступал на футбольном чемпионате за сборную России. Гнилову, можно сказать, повезло. Имея такого наставника, как Иванов, он далеко продвинется в мастерстве обороны ворот.

Проявили особую работоспособность защитники Ульяновский и Ушаков. Было бы неплохо, если бы и остальные игроки, составляющие крыло защиты, подтянулись до этого уровня.

Поговорим о недостатках. В чем по вашему выражается слабость команды?

В завершающих ударах. Прояви игроки способность реализовать хотя бы третью часть возникших в течение турнира голевых ситуаций, мы, возможно, вплотную приблизились бы к лидеру — пермякам. Задача тренеров — выработать у футболистов умение точно и молниеносно послать мяч в ворота из любого положения. Тактика и динамика современного футбола таковы, что успех атаки решается в одно мгновение. Выбирая удобное положение для удара, игрок неизменно теряет мяч или же натывается на непробивной заслон.

Почитатели футбола надеются стать свидетелями победы «Металлурга» в своей зоне.

Хотелось бы не обмануть эти ожидания. Во всяком случае тренеры и игроки команды сделают все возможное, чтобы следующий сезон усилил интерес болельщиков к «Металлургу».



В пятницу в парткоме состоялась встреча футболистов команды «Металлург» с представителями общественных организаций и администрации комбината (фото Н. Нестеренко). Разговор шел об итогах закончившегося спортивного сезона, о планах на будущее.

**ВНИМАНИЮ ЛЮБИТЕЛЕЙ ФУТБОЛА.** Завтра, в среду, в промышленном техникуме в 17 часов состоится встреча болельщиков с футболистами «Металлурга».

## КРАСИВО И УЮТНО

Столовые общепита комбината приобретают современный вид. Об этом заботятся сотрудники группы эстетики производства при отделе смотрителя зданий комбината. По плану реконструкции предприятий общественного питания, составленному здесь, вначале были обновлены столовые № 13, 15, 10, 3. В своих проектах авторы учли все требования, предъявляемые в настоящее время к внешнему виду столовых, обслуживанию посетителей, условиям труда кулинаров в помещениях этих столовых.

В минувшую неделю сталеплавильщик и мартеностроитель № 2 были приятно поражены, переступив порог столовой № 2. Столовая эта после ремонта буквально неузнаваема. По словам заведующей Антонины Дмитриевны Великих, о таких условиях, какие созданы здесь для сотрудников и посетителей, можно было раньше только мечтать. Два этажа столовой залиты светом, особая отделка стен с оригинальным мозаичным покрытием придает залам привлекательный вид. Кухня хорошо вентилируется — поварам у плит не жарко. Сотрудники столовой теперь имеют свою душевую.

Проект реконструкции столовой № 2 составлен архитекторами В. Федосихиным, Э. Френкелем, конструкторами А. Френкелем во главе со старшим архитектором М. Сафроновым.

В нынешнем году начнутся строительные работы в столовой № 4, обслуживающей коксохимиков. Судя по эскизу интерьера, эта столовая будет тоже красивой и уютной.

В. СЕРГЕЕВ.

## 40-ЛЕТИЮ ММК ПОСВЯЩАЕТСЯ

Педагог технического училища № 19 имени Андреев Евгений Дмитриевич Друженко многие годы увлекается изготовлением сувениров — это гравюры на дереве, композиции, изготовленные из пластика в соединении с металлами. Его любовь к творчеству разделяют многие преподаватели и

учащиеся. В содружестве они готовятся осуществить давний замысел — к 40-летию металлургического комбината сделать памятные медали и сувениры. Эти работы вырывают тему героического труда земляков у домел, марتنенов, прокатных станков.

П. НИКОЛАЕВ.

## КУДА ПОЙТИ УЧИТЬСЯ

Для поступающих в 1972 году на вечернее отделение Магнитогорского промышленного техникума объявляется прием на подготовительные курсы.

С восьмилетним образованием можно поступить на факультеты прокатного производства, оборудования металлургических заводов, электрооборудования промышленных предприятий и установок.

Свидетельство об окончании средней школы открывает доступ на факультеты литейного производства, производства стали, прокатного производства, обработки металлов резанием, оборудования металлургических заводов, электрооборудования промышленных предприятий и установок, неметаллургических защитных покрытий.

Курсы будут работать по сменному (утром и вечером) 2 раза в неделю по 4 часа. Слушатели курсов получают подготовку по русскому

языку, литературе и математике в объеме программы приемных экзаменов.

При поступлении на курсы необходимо представить следующие документы: заявление, свидетельство (аттестат) об образовании (в подлиннике), выписку из трудовой книжки, заверенную руководителем предприятия, автобиографию, 4 фотокарточки размером 3x4 (снимки без головного убора), медицинскую справку по форме № 286, характеристику-рекомендацию, выданную администрацией и общественными организациями цеха.

Плата за обучение на курсах в размере 18 рублей вносится при поступлении.

Прием документов с 21 октября по 15 ноября 1971 года по понедельникам и четвергам с 9 до 13 часов и с 19 до 21 часа.

Адрес техникума: город Магнитогорск, проспект Ленина, 26, телефон 2-04-67.

## ТЕЛЕВИДЕНИЕ

Вторник, 2 ноября

Шестой канал  
12.00 — Программа передач. 12.05 — Новости. 12.15 — Для школьников. «Часовые природы». Передача из Ижевска. 12.40 — «Тревожная молодость». Художественный фильм. 14.15 — «Музыкальный киоск». 14.45 — Новости. 18.55 — Программа передач. 19.00 — Новости. 19.10 — Для школьников.

«Костер». Пионерский теле-сборник. 19.35 — «Плакаты художника Д. С. Моора». Телеочерк. 20.00 — Новости. 20.10 — Цветное телевидение. Для детей. «Козленок, который считал до десяти». «Песенка мышонка». Мультфильмы. 20.30 — Ленинский университет миллионов. «О социалистической демократии». 21.00 — Концерт Государственного хореографического ансамбля «Березка». 21.50 — Цветное телевидение. Фильмы-лауреаты IV Всесоюзного фестиваля телевизионных фильмов. «Секретарь парткома». Телевизионный художественный фильм. 2-я

серия. 23.00 — «Время». Информационная программа. 23.30 — Московские поэты у рабочих ЗИЛа. 00.15 — Цветное телевидение. «Ожившие миниатюры». Фильм-балет. 01.20 — Новости. Программа передач.

Двенадцатый канал  
18.30 — Программа передач. 18.35 — Календарь садовода. 19.00 — Новости (М). 19.10 — «Дело всего народа». Передача для тружеников села. 19.40 — Концерт. 20.00 — «Актуальный экран». 20.20 — Сказка для малышей. 20.30 — «Евдокия». Художественный фильм.

Среда, 3 ноября  
Шестой канал  
12.00 — Программа передач. 12.05 — Новости. 12.15 — Для школьников. «В мастерской Умейки». 12.45 — Цветное телевидение. «Овод». Художественный фильм. 14.20 — Концерт лауреатов Московского конкурса духовых оркестров. 15.00 — Новости. 19.00 — Программа передач. 19.05 — Новости. 19.15 — В эфире — «Молодость». «Наш современник». Очерк о женской тракторной бригаде Миллеровского района Ростовской области. 20.00 — Новости. 20.10 — Для дошкольников и младших

школьников. «Считалочка». Ответы на письма. 20.30 — «Енисейский меридиан». Передача 4-я. 21.00 — «Почтовый роман». Художественный фильм. 1-я серия. 22.20 — Киноочерк. 22.30 — Футбол. Кубок обладателей кубков европейских стран. «Динамо» (М). — «Эскишехирспор». (Турция). 2-й тайм. 23.15 — «Время». Информационная программа. 23.45 — Концерт. 00.15 — Футбол. Кубок европейских чемпионов. ЦСКА — «Стандард» (Бельгия). По окончании — новости. Программа передач.

Двенадцатый канал  
МСТ. 18.25 — Для детей. «Родничок». 18.55 — Киножурнал. 19.05 — Новости. ЧСТ. 19.15 — «Внимание, подросток!». Научно-популярный фильм. «Чужие в городе». 19.35 — Кинохроника. 19.45 — Концерт «Полет Марии Пахоменко». 20.00 — «Актуальный экран». 20.20 — Сказка для малышей. 20.30 — «Красная площадь». Художественный фильм. 1-я серия.

РЕДАКТОР  
Ю. С. ЧЕРЕДНИЧЕНКО.

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; обще — 3-07-98, 3-40-35, 3-31-33; фотолаборатория — 3-14-42; радио — 3-69-38.