

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

ПРОЛЕТАРИИ ВСЕХ СТРАН, СОЕДИНЯЙТЕСЬ!

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

№ 57 (4194)
Год издания 33-й

Четверг,
11 мая
1972 года

Цена 2 коп.

В ДЕНЬ ПОБЕДЫ

9 мая, в праздник Победы, сотни магнитогорцев пришли сюда, к братским могилам героев, погибших в годы Великой Отечественной войны, чтобы почтить их память.

Медленно движутся колонны людей. Идут представители рабочих коллективов Магнитки, общественных организаций города, учреждений, учебных заведений. Здесь и убежденные седины ветераны войны, и дети, и женщины — все от мала до велика проходят в суровом молчании мимо мраморных плит, где захоронены те, кто погиб за свободу и процветание нашей Родины.

Не смолкает траурная мелодия. Под ее звуки торжественно возлагаются венки. А рядом с

венками — маленькие букетики первых весенних цветов.

Вот подходит к могиле старый седой человек. На его груди — боевые награды. Он останавливается у каждой могилки и низко кланяется...

О чем думал в эти минуты ветеран войны? Может быть, вспоминал о трудные годы Великой Отечественной, имена погибших боевых друзей. А может быть, он думал о том, что ежегодно 9 мая ранней весной будут приходить к братским могилам люди, чтобы воздавать должное тем, кого нет среди живых.

Так было всегда. Так будет всегда. Память о погибших на полях сражений 1941—1945 годов бессмертна.



ЭКОНОМИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

В ЖУРНАЛЕ «Известия высших учебных заведений» группой авторов предлагается методика расчета распределения потоков газа и шихты по сечению шахты в верхней части доменной печи. В качестве исходной информации используются поля концентраций СО и СО₂ над уровнем засыпи и содержание этих компонентов, измеренное в общем газоотводе. Получена система уравнений, построенных на основании материального баланса компонентов газа, позволяющая определить неравномерность распределения газового потока как секторальную, так и внутрисекторальную. На основании распределения газового потока вычисляется распределение шихтовых материалов по сечению.

ИНСТИТУТОМ «ДонНИИчермет» совместно с Макиевским металлургическим заводом разработан способ подогрева шихты паром, подаваемым в нижнюю часть бункера шихты перед смесителем-окомкователем.

Для выяснения влияния подогрева шихты на показатели процесса спекания проведены лабораторные исследования, которые показали, что повышение температуры шихты увеличивает ее комковатость, а, следовательно, газопро-

ницаемость и производительность.

Промышленная установка смонтирована на бункерах шихты перед смесителями - окомкователями машин №№ 5 и 6. Промышленные исследования показали, что при подогреве шихты на 8—10 градусов производительность агломерационных машин повысилась на 3,4 процента.

НА ЛЫСЬВЕНСКОМ металлургическом заводе местные рационализаторы предложили конструкцию простой облегченной горелки для сжигания природного газа в эмалеплавильных печах. Горелка проста по своей конструкции, ее можно сделать в местных условиях. В этой горелке газ подается через наконечник, а для охлаждения корпуса сопла по патрубку подается вода. Воздух в корпус горелки подводится по воздуховоду и регулируется пробковым краном с дроссельной задвижкой. Производительность горелки — 120 кубометров газа в час.

Использование горелки измененной конструкции в эмалеплавильных печах улучшило их эксплуатацию и дало экономии 6060 рублей в год.

Подготовлено отделом технической информации комбината.

УДАРНАЯ СМЕНА

Большим трудовым успехом отметили День Победы сталеплавильщики двадцать четвертой мартеновской печи третьего цеха. За сутки на этом агрегате выплавлено дополнительно к плану 290 тонн металла.

Сталевар, ветеран минувшей войны Григорий Булачек, его коллеги Леонид Волков и Василий

Перевалов со своими подручными четко организовали все операции на печи. В итоге все три плавки, выданные в праздничный день, были полновесными, качественными и скоростными. На самой короткой плавке бригады печи сэкономили 17 минут, выдав ее всего за 10 часов 15 минут.

ЗАКАЗЫ — В СРОК!

ОБРАЩЕНИЕ ПОДДЕРЖАЛИ

Первыми на обращение коллектива пятого листопркатного цеха — бороться за своевременное и полное выполнение заказов народного хозяйства откликнулись их смежники, трудящиеся четвертого листопркатного цеха.

В цехе прошли бригадные собрания, на которых выступавшие вальцовщик В. А. Лимонов, старший мастер А. А. Чурин, мастер производства А. В. Какутьев, оператор главного поста стана 2500 А. В. Токарев от имени своих товарищей говорили, что коллектив цеха приложит все усилия для того, чтобы добиться отсутствия рекламаций, чтобы отгружать заказчику продукцию только высокого качества.

В коллективе хорошо понимают, что четкая ритмичная работа ЛПЦ-5 зависит от качества подката, поставляемого ему ЛПЦ-4, что от совместных усилий обоих коллективов зависит и бесперебойная работа других

предприятий, ждущих магнитогорский металл.

На днях в цехе прошел семинар партгруппиров, профгрупп и старших рабочих по улучшению качества продукции. Старшим рабочим, мастерам определены задачи по соблюдению технологических процессов, увеличению контроля за качеством продукции.

Этим же целям служат и распоряжение начальника цеха Г. С. Шнитмана, в котором особенно подчеркивается важность контроля за соблюдением технологии и качества выпускаемой продукции на стане 2500 горячей прокатки и адьюстаже. Многие здесь будут зависеть от мастерства старших посадчиков, старших сварщиков, старших вальцовщиков, вальцовщиков-замерщиков, старших резчиков, рабочих моталок. От их умения четко и грамотно организовать работу.

Листопркатчики горячо принялись за работу.

Т. МИХАЙЛОВ.



Итоги выполнения производственного плана за апрель и с начала 1972 года по Магнитогорскому, Кузнецкому и Нижнетагильскому металлургическим комбинатам (в процентах)

ММК			КМК			НТМК		
За	С нач.	год	За	С нач.	год	За	С нач.	год
Чугун	101,0	101,5	Чугун	100,8	101,1	Чугун	101,6	94,6
Сталь	102,4	101,6	Сталь	100,5	100,5	Сталь	100,6	100,2
Прокат	100,4	100,2	Прокат	100,5	100,7	Прокат	101,1	98,4
Кокс	101,0	101,7	Кокс	100,5	100,3	Кокс	101,5	101,3
Руда	103,6	113,4	Руда	102,8	102,7	Руда	107,7	107,8
Агломерат	102,0	101,7	Агломерат	101,0	101,4	Агломерат	102,1	101,6
Огнеупоры	105,2	93,5	Огнеупоры	103,5	98,7	Огнеупоры	100,5	99,0

Итоги выполнения производственного плана за апрель 1972 года по цехам и агрегатам (в процентах)

ММК			КМК			НТМК		
Доменный цех	101,0		Доменный цех № 1	100,4		Доменный цех № 1	101,6	
Мартеновский цех № 2	100,5		Мартеновский цех № 2	100,3		Мартеновский цех № 2	100,3	
Мартеновский цех № 3	101,8		Обжимный цех	101,2		Обжимный цех	103,1	
Обжимный цех	101,5		Копровый цех	106,7		Копровый цех	103,8	
Копровый цех № 1	107,3		ЖДТ	101,6		ЖДТ		
ЖДТ	101,9		Доменная печь № 1	101,7		Доменная печь № 4	101,1	
Доменная печь № 2	101,9		Доменная печь № 3	100,3		Доменная печь № 3	103,7	
Доменная печь № 3	101,1		Доменная печь № 2	100,2		Мартеновская печь № 17	101,2	
Доменная печь № 4	102,6		Мартеновская печь № 2	103,0				
Доменная печь № 6	101,0		Мартеновская печь № 3	100,6				
Доменная печь № 7	100,3		Мартеновская печь № 10	95,0				
Мартеновская печь № 2	100,0		Мартеновская печь № 7	101,6				
Мартеновская печь № 3	100,0		Мартеновская печь № 8	105,2				
Мартеновская печь № 11	101,1		Мартеновская печь № 15	93,3				
Мартеновская печь № 12	100,9							
Мартеновская печь № 13	102,3							
Мартеновская печь № 22	100,4							
Мартеновская печь № 25	104,5							
Блюминг № 2	101,8							
Бригада № 2 блюминга № 2	103,0							
Среднелистовой стан	102,1		Листопркатный цех	100,5		Блюминг	101,7	
Стан 500	100,0		Среднесортный стан	100,4		Бригада № 2 блюминга	101,8	

ОБЪЯВЛЕНИЕ

Заключительное заседание общекомбинатской комиссии по руководству общественным смотром по экономии всех видов энергии состоится 11 мая 1972 года в 11 часов 30 минут в кабинете главного энергетика комбината.

ПАРТИЙНАЯ организация второго мартеновского совместного с другими общественными организациями цеха накопила определенный опыт по использованию наглядной агитации в воспитании трудового коллектива, в пропаганде задач, поставленных перед трудящимися.

Наглядную агитацию в цехе можно увидеть и в бытовом помещении, и в красном уголке, и в пешеходной галерее, — словом, на всех многолюдных участках. Мартеновцы используют самые различные формы наглядной агитации. Это и оперативная информация, освещающая повседневную жизнь коллектива, достижения передовиков производства, отдельных бригад, ход социалистического соревнования с мартеновскими цехами Нижнетагильского и Кузнецкого комбинатов, Череповецкого металлургического завода. Это и периодическая наглядная агитация, мобилизующая трудящихся на выполнение производственных заданий, она посвящается также знаменательным датам как в жизни цеха, так и комбината, страны. Это и постоянная наглядная агитация, отражающая достижения коллектива на определенном этапе его жизни и деятельности. Сюда относятся и мраморные мемориальные доски, укрепленные на будках управления мартеновских печей. Так, мемориальная доска на

Наглядная агитация в цехе

первом агрегате возвещает о том, что 8 июля 1933 года здесь была выпущена первая сталь Магнитки. Доски на будках управления второй и третьей мартеновских печей рассказывают о том, что на первой из них работали Герои Социалистического Труда М. П. Артамонов и П. Е. Протасов, на другой — с 1936 по 1942 год трудился сталевар Алексей Николаевич Грязнов, героически погибший в годы Великой Отечественной войны. Долгое время в красном уголке цеха в специальном стеклянном колпаке стояло Красное Знамя, которое получил коллектив четвертой печи за наибольшую годовую выплавку стали среди однотипных агрегатов.

Наиболее людным местом в цехе является красный уголок, где постоянно проходят различные собрания, обсуждаются успехи и недостатки, отмечаются знаменательные даты и события. Поэтому в этом помещении, как нигде, всегда богато представлена наглядная агитация. Во время подготовки к празднованию 100-летия со дня рождения В. И. Ленина в красном уголке висел призыв: «100 дней — сто трудовых подарков». А под призывом ежедневно отме-

чалась работа передовых коллективов цеха: «15 февраля 1970 года бригада под руководством сталевара А. М. Гончарова сваривала скоростную плавку за 10 часов 35 минут. Равняйтесь на передовиков производства!».

В честь празднования выплавки первой броневой стали в годы войны в красном уголке появился такой плакат: «На мартеновской печи № 3 под руководством мастера т. Сазонова была сварена первая броневая сталь Магнитки». Невозможно перечислить всех тех лозунгов и призывов, которые повисали на красном уголке цеха.

В будничные дни наглядная агитация также призывает, мобилизует коллектив на достижение высоких рубежей 9-й пятилетки. В январе нынешнего года цех задолжал государству большое количество стали. Наглядно об этом говорил призыв: «За январь коллектив цеха имеет долг 20435 тонн стали». Это мобилизующее действовало на коллектив.

В цехе воздается большая честь рабочему классу, передовикам труда. Поэтому здесь красуется полотно: «Слава победителям труда!», на кото-

ром четко написаны имена героев трудовых буден. Есть в красном уголке и Доска почета рационализаторов, изобретателей. На доске — фотографии новаторов производства. Под фотографиями указан творческий вклад каждого изобретателя. Рядом — социалистические обязательства коллектива новаторов цеха на нынешнюю пятилетку. Победителям социалистического соревнования за определенный период посвящен стенд «Наши маяки».

Сознавая, что расходование государственных средств является недопустимым явлением и работа предприятия оценивается с точки зрения его рентабельности, мартеновцы оформили стенд: «Экономия — не кампания, а дело каждого дня». На этом стенде периодически (раз в месяц, в квартал, в год) появляются итоги работы, вывешиваются результаты перерасхода или экономии чугуна, металлошхты, заправочных материалов, электроэнергии, а также выводится себестоимость 1 тонны стали. Цифры перерасхода сразу же привлекают внимание рабочих и руководителей участков, заставляют их пересматривать свою работу.

Заботу о наведении чистоты и порядка в цехе тоже отражает наглядная агитация. Каким образом? Во-первых, в красном уголке есть плакат, на котором указано место наведения чистоты и порядка для каждого члена бригады. Во-вторых, на рабочих местах вывешены результаты проверки чистоты с указанием оценок по пятибалльной системе.

Фамилии нарушителей общественного порядка и любителей выпить заносят на доску «Они позорят честь нашего коллектива», или «Они совершили прогул». Одно дело, когда о таком нарушителе скажут один-два раза на собрании, и совсем другое, когда каждый трудящийся может увидеть фамилии пьяниц и прогульщиков на этой доске ежедневно: всем ясно, с кого надо спросить. Эта доска оформлена в самых «мрачных» тонах, но выразительно.

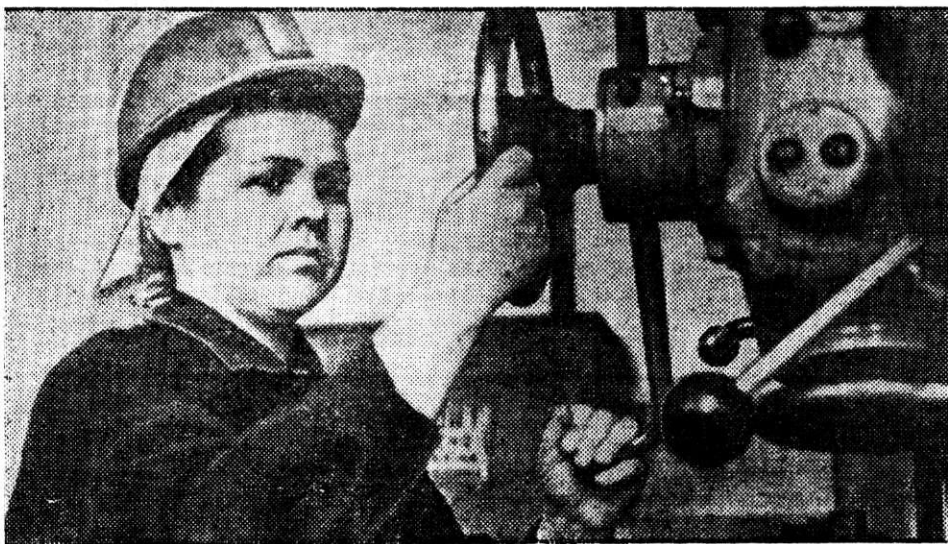
Торжественная обстановка царит всегда в цехе во время проведения юбилейных плавков. Кроме плакатов на печках (где говорится, какой бригаде и когда доверено варить плавку), заготавливаются транспаранты такие, как «Чугун для юбилейной плавки». На изложницах под юби-

лейную плавку делаются надписи, отражающие события дня. Например: «200 млн. тонн».

Партийное бюро и общественные организации цеха не скрывают имеющихся еще упущений в работе и смело бичуют нерадивых нарушителей технологической дисциплины в «Крокодиле», «Комсомольском прожекторе». Этим цели служит и большой стенд, оформленный при входе в цех. Здесь одновременно отражаются и плохие, и хорошие дела цеха, отдельных коллективов. Вот плакат: «Тревога! В марте 310 тонн стали потеряно на мартеновской печи № 9. Виновики — сталевары этого агрегата и старший мастер т. Лычак. Позор вам, товарищи!» В противовес этой имеется «молния» такого содержания: «590 тонн металла сверх плана имеет в марте коллектив печи № 7, где сталевары тт. Хурс, Макаров, Гришин, Федоров. Слава передовикам пятилетки!».

Сейчас, когда наша страна готовится к встрече 50-летия образования СССР, сталеплавыльщики 2-го мартеновского цеха в честь этой даты взяли на себя повышенные обязательства. Это отражает стенд «Наши обязательства на 1972 год в честь 50-летия образования СССР». Ход выполнения этих обязательств постоянно освещается.

Н. ЗУЕВ,
инструктор парткома
комбината.



Много лет трудится в основном механическом цехе сверловщица Фаина Ивановна Молибогова. Специалист высокого класса, в совершенстве овладевшая техникой, она ежедневно выполняет почти полторы сменных нормы. Сейчас в цехе работает много специалистов, которые первые свои шаги в цехе делали под руководством Фаины Ивановны Молибоговой. Фото Н. Нестеренко.

Итоги подведены

Проходивший в марте этого года второй Пленум исполкома Союза обществ Красного Креста и Красного Полумесяца СССР поставил конкретные задачи по дальнейшему улучшению качественной работы организаций общества Красного Креста, основное содержание которой — оказание активной помощи органам здравоохранения в медицинском обслуживании населения, в профилактике инфекционных заболеваний и оздоровлении внешней среды. Собрание актива общества Красного Креста комбината, состоявшееся 4 мая, обсудило, каково же участие трудящихся комбината в решении этих задач.

Выступавшая на собрании председатель заводского комитета Красного Креста Е. С. Кутная подчеркнула, что активисты Красного Креста комбината

должны сейчас мобилизовать свою энергию и энергию своих товарищей на наведение чистоты и порядка на рабочих местах, в цехах и в жилых кварталах.

На собрании подведены предварительные итоги смотра-конкурса на лучшую цеховую организацию Красного Креста, объявленного в честь 50-летия СССР. Собрание признало хорошей работу первого, второго, третьего и пятого листопрокатных цехов, домного цеха, центральной заводской лаборатории, цеха механизации № 1.

Опытом работы обменялись с участниками собрания активисты Красного Креста Е. В. Андришина из цеха механизации № 1, Е. И. Васильева из цеха благоустройства, председатель объединенного комитета Красного Креста Красного сектора В. С. Свири-

дова. О роли, о возможностях санитарного актива в борьбе за снижение заболеваемости и травматизма рассказала доверенный врач А. И. Старикова.

Участники собрания решили, что основным содержанием работы заводского общества Красного Креста должно стать привлечение всех цеховых организаций к активному участию в сдаче норм «ГТО», добившись максимального вовлечения трудящихся в ряды безвозмездных доноров, принять участие в месячнике здоровья, который будет проходить по всей стране, проведение на высшем уровне соревнования санитарных дружин.

На собрании почетными грамотами и памятными подарками были награждены лучшие из актива заводской организации Красного Креста.

Л. ЯНЧЕНКО,
наш нештатный
корреспондент.

РЕПОРТАЖ

СТАЛИ ЛИДЕРАМИ

Казалось бы, совсем недавно на печи № 31 была сварена после реконструкции первая плавка (месяца не прошло с той поры), а новый двухвальный агрегат уже прочно занял место как равный среди равных в ряду себе подобных.

В первые же дни своей работы на реконструированном агрегате бригады 31-й взвинтили темп и добились выпуска в сутки 11—12 плавков — почти столько же, сколько коллективы двух других двухвальных печей. Это, конечно, обрадовало сталеплавыльщиков первого мартеновского цеха, но и в то же время поставило перед ними ряд проблем. Примечательно, что в заметке «Задачи разлильщиков», помещенной в последнем номере цеховой стенгазеты, выражается озабоченность именно по этому поводу.

«В связи с пуском печи № 31, — говорится в заметке, — перед коллективом разлильщиков стоят большие задачи. В мае разливочный пролет должен принимать 19 тысяч тонн стали в сутки. Это обязывает коллектив работать четко, безаварийно, так как малейшие неполадки — не вовремя подан ковш под футеровку, не вовремя взята плавка и т. д. — все будет большим тормозом в обеспечении печей и в нормальной работе пролета».

Но хлопот немало и у тех, кто обслуживает теперь новую двухвальную печь.

«Когда я пришел на 31-ю, на вахте была бригада сталевара Михаила Терещенко».

В левой ванне идет плавление металла, в правой делаем завалку, — объяснил подручный Виктор Чернышов.

Две технологические операции одновременно —

только успевай разворачиваться. А на май уже запланирована продолжительность плавки 3 часа 39 минут — точно такая же, как на двухвальных агрегатах № 29 и № 32. То есть плановики не дают никаких скидок на трудности освоения новой печи. Но это обстоятельство, кажется, мало беспокоит коллектив; во всяком случае, в бригаде Терещенко не чувствуется никакой растерянности — только решимость добиться намеченного.

Сейчас завалка на правой ванне закончилась — начнем чугун сливать, а на левой скоро будет выпуск, — спокойно, с добродушной улыбкой на лице комментирует ход событий на печи Виктор Чернышов.

Впрочем, спокойствие и уверенность Чернышова и других членов бригады вполне понятны. Коллектив подобрался крепкий, толковый, в нем отлично сочетается задор молодых, с осмысленностью и знанием дела опытных.

Чернышов работает на 31-й несколько лет, с тех самых пор, как здесь впервые применили продувку ванны технологическим кислородом. Сталевар Терещенко проходил выучку у известного сталевара Торина с 29-й печи. Мастер Анатолий Богатов, имеющий за плечами техникум и заканчивающий горно-металлургический институт, тоже прошел солидную практику сначала на 29-й, а потом на 32-й печи. В бригаде трудятся первым подручным младший брат знаменитого мастера скоростного сталеварения Владимира Пономарева, успевший зарекомендовать себя толковым сталеплавыльщиком. Распорядочными, умелыми работниками показали себя и другие молодые под-

...Подходит время выпуска плавки из левой ванны. Сталевар Терещенко и подручный Владимир Попов отобрали очередную пробу, определяют с помощью прибора, расположенного тут же, рядом с пультам управления печью, содержание углерода в металле. Стрелка прибора показывает 0,35 процента. Нормально!

— А как с температурой? — спрашиваю у Терещенко.

— Пока высоковатая, — отвечает он. — Дали агломерат, чтобы снизить.

Можно быть уверенным, что бригада сделает все возможное, чтобы плавка вышла в соответствии со всеми технологическими требованиями. Порукой тому — успехи коллектива тридцать первой. За первую пятидневку этого месяца среднесуточное производство стали составило на печи 3647 тонн, что даже чуть выше, чем на тридцать второй, и значительно больше, чем на двадцать девятой.

Коллектив печи № 31, возглавляемый сталеваром Михаилом Терещенко, Владимиром Виниченко, Михаилом Сорокиным и Геннадием Лаврентьевым, вырвался в лидеры цехового соревнования за достойную встречу 50-летия образования СССР, хотя достойных «конкурентов» у него, надо сказать, достаточно. Только в апреле сталеплавыльщики первого мартеновского, которые первыми на комбинате заступили на десятидневную ударную вахту в честь 50-летия СССР, дали дополнительно к плану 19 тысяч тонн металла. А это говорит о том, что в цехе есть сильные авторитетные соперники и кроме коллективов двухвальных печей.

Л. ХАБАРОВ.



Продукция комбината идет на многие предприятия страны и во многие страны мира.

На снимке: продукция третьего листопрокатного цеха перед отправкой. Фото Н. Нестеренко.

СЛУЖАТ ДОЛЬШЕ

Рабочие скаты на напольно-крышечных машинах нагревательных колодцев слябинга теперь стоят в два с лишним раза дольше, чем до внедрения предложения, разработанного бригадиром слесарей второго обжимного цеха И. С. Семочкиным. Экономия составляет более 500 рублей в год.

На ножницах слябинга реконструирована система охлаждения ножей нижнего суппорта. Это позволило значительно увеличить срок их службы. Предложение разработали бригадир слесарей Г. П. Колосовский и слесарь В. Н. Демидов.

И. МЕЛЕШКО.



А ГОРЫ РАСТУТ...

Никто так остро не ощущает наступления лета, как термисты. С приходом тепла отделение превращается в настоящую парилку. Трудно бы пришлось термистам в летнюю пору у огнедышащих печей, да в какой-то мере помогает им выдерживать смену свежий ветерок, щедро проникающий в пасть открытые ворота.

Ежегодно весной эти ворота открываются. Вот и нынче термисты это сделали и... шаркнулись кто куда. Вместо приятного свежего воздуха какшибанул им в нос эдакий, знаете, душок... так давай кто куда быстрее ноги уносить.

Потом решили все же посмотреть, что за «чудеса» такие. Глядь — высется какие-то залежи темно-коричневого цвета, от которых-то и исходит неприятный запах.

«Странная вещь, — подумали люди, — откуда же могли появиться эти горы? Ведь раньше их не было?»

Потом узнали. Оказывается, это рабочие цеха водоснабжения (нач. цеха т. Казанцев) очищают наши отстойники и вместо того, чтобы сразу вывозить отходы, наваливают их возле стены второго листопрокатного цеха.

Здесь, на этом месте, растут прекрасные деревья, но они уже чуть ли не наполовину завалены отходами, уже «по колено», как говорится, в этой массе утоплено помещение мельничных вентиляторов цеха, а горы все продолжают расти и расти. До каких же пор? И какой высоты достигнут? Интересно бы узнать мнение начальника цеха водоснабжения т. Казанцева.

А. СТЕПАНОВ, упаковщик ЛПЦ-2.

ГДЕ ГАРАНТИЯ?

Перед въездом в электроремонтный цех высется «живописные» горы абразивных отходов, сваливаемых сюда обжимным цехом № 1. Количество их весьма внушительное, по словам начальника адъюстажа обжимного цеха № 1 Э. С. Переля, около шести вагонов.

Нет, это не просто стихийно возникшая свалка. Абразивные отходы нужны промышленности, их отправляют для переработки на специальные заводы. И выбрасывать их никто не собирается.

Чем же тогда можно объяснить появление этих куч? Руководство обжимщиков объясняет это следующим образом. Раньше отходы отправляли на переработку на Косулунский абразивный завод. На весь прошлый год от него не было заказов. Отдел снабжения долго добивался отправки ценных отходов, в «Союзглабразив» была послана телеграмма за подписью главного инженера комбината Д. П. Галкина. И только в апреле текущего года достигли договоренности с Кыштымским заводом абразивных инструментов. Э. С. Перель сообщил: «Один вагон мы уже загрузили и отправили, в мае будет отправлено сто двадцать тонн абразивов, будут заказы и на июнь. Мы прямо заинтересованы в отправке абразивов, так как наши рабочие, участвующие в погрузке, получают премию в размере пятнадцати процентов от стоимости отгруженного. А что касается места их хранения, то в цехе складывать отходы мы просто не имеем возможности. Поэтому по договоренности с железнодорожниками мы и выбрали участок у ЭРЦ, так как отсюда наиболее удобно производить погрузку. И если бы не задержки с заказами, то мы бы, конечно, отправили свои отходы сразу, не дожидаясь их скопления».

Что же получается? Очистят однажды территорию у электроремонтного цеха, отправят на переработку абразивные отходы. А где гарантия, что подобная история с заказами не повторится вновь? И снова на бросающемся в глаза месте будут расти абразивные завалы (а туда уже кто-то сваливает и мусор), словом, вся работа тружеников ЭРЦ по поддержанию порядка пойдет насмарку.

Неужели руководство обжимщиков вместе с железнодорожниками не может отыскать более удачного места для погрузки отходов в вагоны?

Мы боремся за чистоту нашего комбината, за высокую культуру производства, и решить эти вопросы надо как можно скорее и успешнее. Всем вместе.

Г. ТИХОНОВ.

НОВОЕ В ТЕХНОЛОГИИ РАЗЛИВКИ СТАЛИ

ПУТЕМ ТЕХНИЧЕСКОГО ПРОГРЕССА

Разливка стали, как известно, является одной из важнейших операций сталеплавильного производства, ибо от качества поверхности получаемого при этом слитка и его структуры зависит в конечном счете качество готового проката, выпускаемого для народного хозяйства.

Во время разливки металла, к сожалению, можно получить слиток с различными дефектами, как-то: усадочная раковина, поперечная трещина, плена и т. д. Усадочная раковина, располагающаяся в головной части слитка, образуется в результате усадки стали при кристаллизации металла. Усадочная раковина по величине равна разности между объемом жидкой и твердой части металла.

По этой причине при прокатке слитков головная обрез составляет от 13 до 18 процентов.

Исследования, как в нашей стране, так и за рубежом, показали, что усадочную раковину можно уменьшить путем применения для утепления головной части слитка различного рода теплоизоляторов.

В нашей стране за последние годы построены цехи по изготовлению теплоизоляционных плит: на Первоуральском динасовом заводе — производительностью 420—450 тонн в месяц, на Боровичском огнеупорном комбинате — производительностью 350 тонн в месяц. На нашем металлургическом комбинате Восточным институтом огнеупоров на 9-ю пятилетку запланировано строительство нового цеха по производству теплоизоляционных плит производительностью 23 тысячи тонн в год.

Однако руководство комбината решило ускорить переход на новую технологию разливки стали с применением теплоизоляционных плит вместо прибыльных надставок.

Было принято решение организовать участок по изготовлению теплоизоляционных плит в старом огнеупорном цехе. Реконструкция старого огнеупорного цеха дала возможность наладить производство плит за короткий промежуток времени. Применение теплоизоляционных плит при разливке стали в изложницы, уширенные книзу, повышает выход годного металла от 2 до 4 процентов. Кроме того, стойкость изложниц с теплоизоляционными плитами на 15—25 процентов выше стойкости изложниц, уширенных сверху, с прибыльными надставками.

При наполнении изложницы металлом плита частично воспламеняется, и образующееся при этом тепло повышает температуру жидкого металла в верхней части изложницы. Таким образом охлаждение слитка в верхней части замедляется, т. е. снижаются потери тепла через стенки изложницы. Все это ведет к уменьшению усадочной раковины и, следовательно, обрез при прокатке уменьшается, а выход годного металла увеличивается.

Применение теплоизоляционных плит вместо прибыльных надставок ликвидирует очаги подвеса слитков, что дает возможность ликвидировать поперечные трещины до минимума и улучшить качество поверхности слитка.

Подготовка составов с теплоизоляционными плитами намного проще, чем с прибыльными надставками: отпадает необходимость отливки прибыльных надставок, обработки их торцов, футеровки, подмазки после каждой плавки и т. д. Отпадает также необходимость завозить во дворы изложниц пробки, огнеупорные материалы. Производство работ в стрипперных отделениях упрощается, отпадает необходимость применять на-

польные краны для отбивки приваренных слитков.

Исследованиями доказано, что качество металла, отливаемого в изложницы, уширенные книзу, с теплоизоляционными плитами, не ухудшилось.

Крепление плит к стенкам изложниц вызвало большие трудности, так как эти операции приходится выполнять в крайних тяжелых и неблагоприятных условиях. После многочисленных исследований работниками ЦЗЛ и ЦПС наиболее эффективным методом крепления плит признано применение плит с буртом и клиньями к изложницам типа УН-6,9 и УНС-8,9. Крепление плит при помощи скобы или пристреливанием при помощи дюбелей оказалось более сложным и менее надежным и небезопасным.

Для быстрого внедрения в производство новой технологии при разливке стали руководством комбината намечено в короткие сроки освоить разливку почти всего спокойного металла в мартеновском цехе № 1, по мартеновским цехам № 2 и № 3 разливать значительную часть металла с содержанием углерода до 0,35 процента и одновременно изучать качество металла с содержанием углерода выше, чем 0,35 процента.

В связи с этим руководством огнеупорного производства (т. Салганик) необходимо увеличить изготовление плит до 2500—3000 штук в сутки на существующем оборудовании. Нужно также улучшить качество выпускаемых изделий по размерам и по их весу, ускорить освоение изготовления плит с буртом и клином. Заместителю главного механика по механизации т. Мишаеву следует ускорить изготовление формоч-

ных столов с допрессовкой. Эти меры дадут возможность улучшить качество плит и увеличить их производство, а это приведет к ускорению подготовки составов в ЦПС.

Руководству ЦПС (т. Галыгин) надо улучшить качество сборки составов с плитами, обратить особое внимание на надежное крепление плит к изложницам, исключить случаи всплывания плит и кипения металла при разливке стали, так как это приводит к ухудшению качества металла и увеличению обрез.

Работникам ЦЗЛ следует продолжать работы по расширению ассортимента разливаемой стали с теплоизоляционными плитами с содержанием углерода выше 0,35 процента.

Надо также работать над снижением объемного веса плит путем подбора менее теплопроводного материала и по снижению толщины плит с 40 до 30 миллиметров, вести исследование по применению двухслойных плит и уменьшению их гигроскопичности, искать рациональный способ preservation плит от попадания атмосферных осадков во время транспортировки готовых составов в разливочные пролеты, усовершенствовать способы крепления плит к изложницам и вести унификацию типоразмеров плит.

Как уже говорилось выше, первая очередь участка по изготовлению плит (производительностью 5 тысяч тонн в год) освоена за короткое время. Однако для полного обеспечения комбината теплоизоляционными плитами необходимо ускорить строительство второй очереди производительностью до 26 тысяч тонн в год.

А. НИКОЛАЕВ,
начальник лабораторий
слитка центральной
заводской лаборатории.

ДОБРО ПОЖАЛОВАТЬ В ПАРК!

В честь большого праздника Дня Победы открылся Парк культуры и отдыха металлургов. В афишах, расклеенных по городу, так и говорилось: «Массовое гуляние посвящено Дню Победы».

Нарядно и празднично в парке культуры и отдыха металлургов. Еще пахнет свежей краской от выкрашенных в яркие цвета скамеек, блестят на солнце обновленные скульптуры, выставлены щиты наглядной агитации, молодая зеленая травка покрывает газоны парка, а на клумбах аккуратными рядками высажены цветы. Все это создает отличное настроение и способствует хорошему отдыху.

Здесь есть все для отдыхающих. Если вы желаете ощутить полет птицы, и у вас достаточно смелости — пожалуйста на «мертвую петлю». Для тех, кто захочет с высоты обозреть парк, в распоряжении русских качели. Для детей открыта любимая ими воздушная карусель. Звонят детские веселые голоса; восхищение на лицах ребят, которые кружатся в воздухе.

Художники оформители отлично украсили парк. На лицах посетителей, которые смотрят галерею веселых рисунков, улыбки.

Учитывая пожелания отдыхающих, в парке открыта бильярдная. Желающих поиграть хоть отбавляй.

Можно вдоволь посмеяться у колеса смеха. И маленьким детишкам совсем не скучно: для них открыт прокат детских машин.

Очень весело на игровой площадке. Под руководством массовика-затейника живо проходят игры, конкурсы, викторины. И здесь много посетителей.

С книгой в руке удобно посидеть в читальном павильоне. Здесь же можно сыграть одну-другую партию в шашки или шахматы. Со сцены летнего театра доносятся голоса участников художественной самодеятельности. Собравшиеся с удовольствием смотрят концерт.

В этот день жители города, посетившие парк, танцевали под звуки эстрадного оркестра, смотрели мультипликационные фильмы, участвовали в организованных затейником играх.

Летом в парке будут организованы встречи с ветеранами труда, Героями Советского Союза и Социалистического Труда, доклады и лекции, концерты участников художественной самодеятельности.

Л. НАЗАРЕТЯН.



ПИОНЕРСКИЙ ПАРК ЗАЛОЖЕН

НАВСТРЕЧУ СЛАВНОМУ ЮБИЛЕЮ—ПЯТИДЕСЯТИЛЕТИЮ
ВСЕСОЮЗНОЙ ПИОНЕРСКОЙ ОРГАНИЗАЦИИ ИМЕНИ В. И. ЛЕНИНА

Накануне Дня Победы, 6 мая, сотни ребят — посланцев пионерских дружин города — отправились от Дворца пионеров на закладку первой очереди Пионерского парка (недалеко от строящегося цирка). Под звуки духового оркестра школы № 65, со знаменами, транспарантами, лозунгами шагали шеренги ребят к месту будущего

парка. С ними вместе шли одни из первых пионеров Магнитки В. А. Северинова, В. И. Мартимьянова, М. И. Катаева и другие.

Управление коммунального хозяйства подготовило 192 ясеневых деревца, выращенных в садово-парковом хозяйстве, привезло из степи около 200 кубометров чернозема для парка. Помогали

пионерам сажать деревья опытные мастера-садоводы УКХ Г. С. Баданова, Н. Р. Житкова, З. Ф. Рожкова.

Совсем скоро зашумит лиственный новый тенистый уголок нашего города — место отдыха, торжественных линеек и костров пионерии Магнитки.

В. ТАНИЧ.

Фото Н. Нестеренко.

ГВАРДИИ СЕРЖАНТ ЗАПАСА

РАССКАЖУ О ХОРОШЕМ ЧЕЛОВЕКЕ

— Батальон, смирно! Равнение на середину! За умелые действия во время весенних учений и личное мастерство на тактических занятиях приказываю: гвардии сержанта Василия Пиндюрина сфотографировать у развернутого гвардейского знамени, — прозвучал голос командира.

— Служу Советскому Союзу! — звонко откликнулся молодой задорный солдат.

На груди нашего земляка Василия Пиндюрина красовался нагрудный значок отличника Советской Армии.

Артиллерия окопалась на левой опушке. Непрерывно зуммерил полевой телефон. Как и полагается. Все в порядке: на ученье, как в бою. Но неожиданно связь между дивизиями оборвалась.

...Снежные хлопья падают на землю, кроны деревьев в лесу покрылись белыми шапками. Командир отделения сержант Василий Пиндюрин тянет катушку с проводами. Сто метров, триста... А обрыва не видно. Шагать по снегу становится тяжелее, хочется сесть отдохнуть. Но стоит закрыть глаза, как перед глазами всплывает родной город. Мать, протягивая руки, зовет: «Вася, Вася, сынок, замерзнешь». Василий набирается новых сил и снова идет вперед. Теперь уже ветер с нудным завыванием сыплет в глаза мелкий снег. «Ну, еще немного вперед», —

сам себе отдает команду Василий.

Обрыв оказался большой, как будто специально кто-то отхватил добрый десяток метров телефонного провода. Лишь по следам Василий догадался, что на этом участке сосредоточились танки «противника». Об этом надо срочно доложить на батарею.

Через несколько минут раздался знакомый голос командира. Сержант доложил обстановку. Возвратился на батарею мокрый, усталый...

Это только один эпизод из солдатской жизни гвардии сержанта Василия Пиндюрина. Всего он привез домой более двух

десятков благодарностей. Бывший гвардеец так же ревностно трудится сейчас в нашем цехе. Должность у него скромная: он подручный вальцовщика. В его обязанности входит готовить рулоны к дрессировке, а эта работа требует много физических сил: при помощи пневматического молотка надо отрубить металлическую обручку.

Мне приходится часто подавать металл на дрессировочный стан 1700, где работает Василий, так что я являюсь свидетелем его высокопроизводительной работы. Помню, вальцовщик Алексей Коваленко ушел сдавать экзамены в институт. На

клеть поставили Василия, и он мастерски справился с новой должностью. А однажды работал за двумя: у клетки стоял и рулоны распаковывал. Несколько раз я видел его у поста управления станом: как выдастся свободная минута, он интересуется у оператора Юрия Мурзаева, как правильно управлять сложным оборудованием.

Отлично служил Василий в Советской Армии, теперь упорно трудится на рабочем месте, внося свой вклад в выполнение заданий второго года новой пятилетки. В лихую годину военных испытаний такие, как он, и ковали победу над врагом на фронте и в тылу.

Н. ЗАЙЦЕВ,
загрузчик металла
листопркатного цеха
№ 5.



Четверг, 11 мая

Шестой канал

17.15 — Программа передач. 17.20 — «Русская речь». 18.05 — «Природа летом». (Учебная передача по природоведению). 18.30 — «Человек и закон». 18.45 — Цветное телевидение. Для школьников. К 50-летию пионерской организа-

ции. «Равнение на пионерское знамя». Телевизионный фильм. 19.30 — Литературные чтения. Ю. Нагибин. 20.00 — Новости. 20.10 — «Представляем — лауреаты». А. Севидов (фортепиано), А. Корсаков (скрипка). 21.00 — Ленинский университет миллионов. «Марксизм-ленинизм — идеология всего советского народа». 21.35 — М. Юфит. «Мой дядя». Премьера телевизионного спектакля. 23.00 — «Время». Информационная программа. 23.30 — «Кинопанорама». Ведет передачу кинодраматург А. Каплер. 01.15 — Новости. Программа передач.

Двенадцатый канал
18.00 — Программа передач и художественный фильм для детей «Алька и старый капитан». 18.30 — «Время и мы». Передача тринадцатая. «Инженер и технический прогресс». 19.00 — «Актуальный экран». 19.20 — Сказка для малышей. 19.25 — Рекламный калейдоскоп. «Где, что когда». 19.30 — «Ставка больше, чем жизнь». Многосерийный телевизионный художественный фильм. 12-я серия. «Измена». 20.35 — «Ключи к урожаю». Выступление секретаря Челябинского обкома КПСС т. Лаврентьева Н. П. 20.50 — «Музыкальный рейс».

Фильм-концерт. 21.10 — «Время и мы». (Продолжение). К международному году книги. «Круг чтения нашего современника». 22.10 — «Клубок».

Пятница, 12 мая
Шестой канал
18.20 — Программа передач. 18.25 — «В мире науки и техники». 19.00 — «Рассказы о профессиях». «Профессия — рабочий». 19.30 — Для детей. «Умелые руки». 20.00 — Новости. 20.10 — «Союз нерушимый». 20.30 — Цветное телевидение. «Сочинение». Телевизионный художественный фильм. 21.00 — «Мир социализма». 21.30 — Концерт фестиваля ис-

кусств «Московские звезды». 22.30 — «Творчество народов мира». 23.00 — «Время». 23.30 — Оперетта И. Кальмана «Марица». Монтаж спектакля Московского театра оперетты. 01.05 — Новости.

Двенадцатый канал
18.30 — «Альманах кинопутешествий». № 57. 18.50 — Для детей. «Честное слово». Кукольный фильм.

МСТ. 19.30 — «На темы дня». По следам решений городского шартактива о спорте.

ЧСТ. 20.00 — Программа «Уральская неделя». 21.00 — «Песнь о Маншук». Художественный фильм.



ПРИВИВКА ПЛОДОВЫХ ДЕРЕВЬЕВ

В садоводстве прививкой пользуются для размножения ценных сортов яблонь, груш, вишен, а также для замены малоценных сортов на более урожайные и крупноплодные. Перепрививкой таких деревьев (с хорошей зимостойкостью, но с неудовлетворительными по качеству плодами) целесообразно заниматься в любительских садах. Лучше это делать тогда, когда дерево молодое. Практика показала, что перепрививать дерево полностью в наших условиях нельзя, так как такие деревья часто на 5—7-й год гибнут из-за биологической несовместимости подвоя и привоя, особенно если прививаются среднерусские сорта на сибирские. Чтобы этого не произошло, нужно перепрививать только несколько ветвей на дереве, не более 1/3 всей кроны.

Существует несколько способов прививки: окулировка — прививка глазком (почкой) и копулировка — прививка черенком с 1—2 почками. Почкой прививают весной и в конце июля, черенком — только весной.

Важно знать, что во время прививки черенки должны быть еще спящими, а перепрививаемое дерево должно уже тронуться в рост, поэтому черенки до прививки хранят в погребе на льду.

Лучшим обвязочным материалом при прививках являются полоски полиэтиленовой пленки длиной 15—20 см., которую в течение лета один раз ослабляют. Полностью снимать ее с прививок нужно на следующий год весной.

В дальнейшем ведут формирование перепрививочного дерева, вырезая в первую очередь ветки, отходящие под острым углом и заглушающие крону. Если побеги в первый год вырастут длиннее 50—70 сантиметров, их весной следует укоротить на 1/3 длины для образования боковых веток.

А. РОГОЗИНА,
агроном коллективного
сада металлургов.

Зам. редактора
В. Н. КУЧЕР.

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.