

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

# МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

## КОМБИНАТ ЗА НЕДЕЛЮ СОГЛАСОВАННОСТЬ В РАБОТЕ

Июнь — завершающий месяц первого полугодия. Работа коллектива комбината в эти дни должна быть особенно успешной. Необходимые условия для высокопроизводительной работы имеются. Главное сейчас — максимально использовать каждую рабочую минуту, действовать четко, в нужном ритме и согласованно.

Смена выдалась на редкость удачной, и был поэтому мастер второго копрового Иван Евдокимович Гаркуша доволен. Его бригада в ночную смену (7 июня) подготовила для первого и второго мартеновских цехов 15 составов с металлическим ломом. Это большой успех копровиков: обычная сменная норма — двенадцать составов, и редко кто эту норму перекрывает вообще, с таким рекордным результатом — тем более. Первопричина — нечеткость внутренней организации работ и несогласованность действий трех зависящих друг от друга лиц: копровиков, мартеновцев, железнодорожников. В этом смысле смена, о которой идет речь, — образцово-показательная. Во-первых, дежуривший в ту ночь диспетчер мартеновских цехов Леонид Николаевич Салов подал в нужный час в копровый цех составы под погрузку, не было с его стороны и задержки «тяжеловеса» для дозирования составов, во-вторых, железнодорожники не допустили никаких срывов, и мастеру бригады № 4 копрового цеха И. Е. Гаркуше оставалось, имея к тому же достаточно лома прямого парка и не тратя времени и сил на то, чтобы «выбивать смену», максимально использовать благоприятные условия для быстрой и качественной погрузки сырья. Что и было сделано.

Согласованность действий, четкость в организации работ — вот что решает сейчас успех работы копровых цехов, а следовательно — мартеновцев. Все остальное есть.

Напомним нашим читателям обстановку,

которая сложилась в копровых цехах в феврале и марте. Время было напряженное. Мартенам тогда не хватало металлолома, и было принято решение организовать декаду по сбору лома в цехах комбината. Насколько это ответственно — говорить не приходится.

Нынче совсем другое дело. Лом сейчас визбитке. На подъездных путях скопилось более 1000 вагонов прямого парка с ценным сырьем. Необходимо в короткое время освободить вагоны, а лом резать, обрабатывать, прессовать и направлять в мартеновские цехи в том количестве, какое требуется. Чтобы копровики на этапах — выгрузка, обработка лома — не имели поражений, очень важно обеспечить безаварийную работу кранового оборудования, прессов — словом, наладить работу всех участников так, чтобы рационально использовать рабочее время и максимально — оборудование.

Грамотное хозяйское отношение к делу характерно сталеварским бригадам печи № 32. Печные бригады добились на этом агрегате 1112 плавки (на 9 июня) за период с 11 марта (печь вышла тогда с ремонта). Это наивысшая стойкость свода в цехе. Результат достигнут за счет надежного ухода за печью, систематического контроля за тепловым режимом. Такое отношение к работе должно стать делом обычным. Тогда вероятность аварий будет устранена, и мартеновцы смогут справиться с напряженными планами, обязательствами, взятыми в честь праздника Дня металлурга.

## Юбилей СССР - 10 МЕСЯЦЕВ УДАРНОГО ТРУДА!

### ЭКОНОМЯ ВРЕМЯ

Успешная работа мартеновцев во многом зависит от коллектива ЦРМО № 1, производящего ремонты сталеплавильного оборудования. Чем качественнее и быстрее будут отремонтированы мартеновские печи, тем больше получит Родина металла.

Ремонтники, понимая всю сложность и ответственность задач, стоящих перед ними, трудятся высокопроизводительно, досрочно выполняют задания. Так, за пять ме-

сяцев нынешнего года на ремонте кранового оборудования они сэкономили 271 час, на ремонте печей — 168. За это время можно отремонтировать 15 кранов, провести два полных ремонта мартеновских агрегатов.

Бригада печного пролетария, руководимая В. В. Трубенковым, постоянно показывает высокие результаты труда, из месяца в месяц удерживает первенство в социалистическом соревновании. Правовлажными в

коллективе называют бригадира слесарей В. Ахметханова и электросварщика комсомольца Владимира Козлова. Эти рабочие неоднократно завоевывали звание лучших по профессии.

Свои трудовые успехи наш цех посвящает предстоящему полувековому юбилею Советского государства. С каждым днем в коллективе ширится размах социалистического соревнования, посвященного этой знаменательной дате.

И. ХОХЛОВ,  
секретарь партбюро  
ЦРМО № 1.

## УСПЕХИ ЭЛЕКТРОРЕМОНТНИКОВ

Хорошо трудится на десятидневной ударной вахте коллектив электро-ремонтного цеха. Большой объем работы пришлось выполнить электро-ремонтникам в мае, но, тем не менее, плановое задание они перевыполнили.

Лучшими из лучших называют в цехе электрослесарей механосборочного отделения И. Т. Ивашина, Д. Г. Карпичко, отличившихся на ремонте электродвигателей для мартеновских печей и прокатных цехов комбината. План мая они выполнили на 130 про-

центом. Хорошо, с перевыполнением майского плана на 50 процентов, погрузился на ремонт трансформаторов электрослесарь А. Н. Турлыгин. В аппаратном отделении на изготовлении чугунных сопротивлений для электровазов отлично работало звено литейщиков: П. П. Потаенко, И. Ф. Живов, И. А. Зарудный — это рабочие, всегда выполнявшие задания в срок и с превышением плана.

Все передовики майской вахты продолжают отлично трудиться и в июне.

В. ТАНИЧ.

Много лет трудится на комбинате Борис Алексеевич Кулаков. Сейчас, работая в цехе изложниц разлива, он является маяком соревнования, строго выполняет требования технологических инструкций. Передовик производства является председателем профбюро бригады. Фото Н. Нестеренко.



## СОЛОМОН ТЕХНИЧЕСКОЕ ИНФОРМАЦИИ

### НАГРЕВАТЕЛЬНАЯ ПЕЧЬ

«Бритиш айрон энд стил ризерч ассошиэйшн» — отделение фирмы «Бритиш стил корпорейшн» — спроектировала новый тип печи для нагрева металла перед прокаткой, в которой используется встречное разжигание загрузочных зон. В результате в зоне нагрева переднего конца сляба, где сталь обычно сравнительно холодная, высвобождается значительно большее количество тепла. Расположенные в центральной части печи отверстия для выхода отработанного газа разделяют ее камеры таким образом, что газы из каждой зоны направляются не-

посредственно в рекуператоры. Это позволяет осуществлять независимое управление подачей топлива в каждую зону.

Другие преимущества новой печи состоят в том, что при торможении на стане слябы не повреждаются. Одновременно в результате низкого давления в печи улучшаются условия работы и динамический контроль за процессом прокатки.

### РЕНТГЕНОВСКИЕ ИЗМЕРИТЕЛИ ТОЛЩИНЫ ПОЛОСЫ

На широкополосных непрерывных станах горячей прокатки двух заводов фирмы «Ветлехем стил корпорейшн» применена система непрерывного контроля по ходу прокатки толщины полосы. Система состоит из двух рентгеновских измерителей толщи-

ны: один непрерывно определяет толщину в центральной части полосы и передает соответствующие сигналы в автоматическую систему регулирования толщины с помощью ЭВМ, другой может использоваться для проверки толщины полосы по ширине в течение всего процесса прокатки. При выходе из строя первого прибора может быть применен второй. Соединение системы с ЭВМ позволяет автоматически вводить необходимые коррективы в условия прокатки для обеспечения необходимых химических состава, температуры и плотности прокатываемого металла. В результате величина отклонений по толщине полосы не превышает ± 0,5 процента от номинальной.

Испытания системы по-

## СЕГОДНЯ В НОМЕРЕ

- ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ
- В ПАРТКОМЕ КОМБИНАТА. ЛИКВИДИРОВАТЬ ЗАДОЛЖЕННОСТЬ ПО ЗАКАЗАМ, УЛУЧШИТЬ КАЧЕСТВО ПРОДУКЦИИ
- ОБЪЯВЛЕН СМОТРОКОНКУРС СТЕННОЙ ПЕЧАТИ
- НА СОИСКАНИЕ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ПРЕМИИ СССР 1972 ГОДА.
- ВЫПУСКНИКУ ШКОЛЫ. КУДА ПОЙТИ УЧИТЬСЯ

казали, что приблизительно через 35 сек. после пересечения передним концом полосы рентгеновского луча аппаратура дает соответствующий сигнал. Короткое время реагирования позволяет использовать автоматическую систему для регулирования толщины прокатываемой полосы. Проверка эффективности работы системы измерителей толщины на обоих заводах показала, что почти по всей длине рулонов отклонения составляли: ± 0,025 мм при номинальной толщине 1,93 и 1,85 мм. Таким образом, допуски по толщине полосы при автоматизированном контроле с помощью двух рентгеновских измерителей оказались приблизительно вдвое меньше, чем при обычной прокатке.

В ПАРТКОМЕ КОМБИНАТА

# МЕТАЛЛ — СТРОГО ПО ЗАКАЗАМ!

«Остро нуждаемся в холоднокатаном листе. Заводские запасы иссякли. В случае неполучения металла будем останавливать производство». Эта телеграмма пришла в отдел сбыта комбината с Кемеровского завода.

Она не единственная. Подобные телеграммы поступают ежедневно. Предприятиям, стройкам нашей страны нужен металл, их деятельность находится в прямой зависимости от работы комбината, показатели которого по выполнению заказов потребителям на сортовой и листовой прокат резко ухудшились в последнее время. Так, на первое июня недогружено потребителям около 190 тысяч тонн металла. Это вызывает справедливые претензии потребителей, увеличивает непроизводительные расходы за недопоставку и нарушение сроков отгрузки готовой продукции. По этой причине в текущем году комбинат уплатил штрафы на сумму, превышающую один миллион рублей, что почти в три раза больше по сравнению с соответствующим периодом прошлого года.

Желанием разрядить эту напряженную обстановку было проникнуто очередное заседание партийного комитета, рассмотревшего вопрос о мерах хозяйственного руководства комбината по ликвидации задолженности в выполнении заказов народного хозяйства.

Заслушав доклад главного прокатчика А. М. Литвака и исполняющего обязанности главного сталеплавильщика В. Ф. Сарычева, партком отметил неудовлетворительную работу по заказам сталеплавильного передела.

Здесь по-прежнему низкий уровень выполнения печесуточного и недельного графиков выплавки стали. Мартеновский цех № 1 заказы выполняет лишь на 94 процента, второй мартеновский — на 96,7 процента, третий — на 93,5 процента, что является результатом низкой технологической дисциплины среди обслуживающего персонала печей, слабого спроса руководства цехов с мастеров за положение дел на вверенных им участках работы.

Не справляются со своими социалистическими обязательствами по выплавке стали коллективы второго и третьего мартеновских цехов. Срыв государственного плана в январе, оставание по мартеновскому цеху № 2 за 5 месяцев те-

кущего года ставят в трудное положение прокатные станы. Из-за отсутствия слитков и заготовки простои в сортопрокатном цехе составили 471 час; в проволочно-штрипсовом — 163 часа, в результате — 80 тысяч тонн просрочек по заказам.

Неудовлетворительно выполняют заказы первый, четвертый и пятый листопрокатные цехи. Партийные бюро этих цехов не мобилизуют должным образом усилия коллективов на борьбу за полное и своевременное выполнение заказов народного хозяйства. Случаи аварий, нарушений технологии, неудовлетворительной работы по качеству зачастую не получают здесь партийной оценки.

Не все сделал для рациональной организации работ на переделах, обеспечивающих выполнение планируемых заказов, и производственный отдел комбината. Большое число перестроек, малые монтажи, слабый спрос за нарушение графика производства, комплектации и отгрузки приводят к неоправданным потерям.

Доля вины в срыве выполнения заказов лежит и на ряде профсоюзных комитетов, которые формально относятся к организации социалистического соревнования под девизом: «Весь металл — строго по заказам». Отсутствует гласность соревнования. Не везде проработаны на сменновстречных и рабочих собраниях его условия и порядок подведения итогов.

Проверки, проведенные партийным комитетом, показали, что многие инженерно-технические работники плохо информированы по вопросам производственно-экономической деятельности цеха и предприятия в целом, не анализируют результаты работы по выполнению заказов, не доводят их до сведения рабочего коллектива, что в значительной степени снижает эффективность в работе цехов.

Обсудив доклады, партийный комитет постановил: считать важнейшей задачей партийной организации комбината развертывание целенаправленной организаторской работы и сосредоточение внимания коллективов цехов, производств и отделов предприятия на быстрейшую ликвидацию задолженности по заказам, коренном улучшении качества продукции.



В коллективе теплоэлектроцентрали хорошо знают Ивана Федоровича Дудина. Заместитель главного инженера по ремонтам коммунист Дудин является одним из активнейших рационализаторов. Его предложения, внедренные в производство, сэкономили государству не одну тысячу рублей, помогли улучшить качество ремонтных работ и облегчить условия труда.

НА СНИМКЕ И. Ф. ДУДИН.

Фото Н. Нестеренко.

## ДОСТОЙНОЕ ПОПОЛНЕНИЕ

Хорошее настроение в прошедший четверг было у сталевара первого мартеновского цеха Василия Кириева. На партийном комитете комбината он был принят кандидатом в члены КПСС. Это высокое доверие Василий завоевал своим добросовестным трудом. По итогам работы в прошлом году Василий Кириев признан лучшим сталеваром страны.

Дела электрика ЖКО № 3 Елены Беляшовой, аппаратчика третьего листопрокатного цеха Леонида Коваленко, слесаря ЦРМО № 1 Николая Малышева еще не овеяны таким ореолом трудовой славы, как у Василия Кириева. Все они еще очень молоды, но уже зарекомендовали себя как хорошие специалисты, активные общественники. Поэтому мнение членов парткома по поводу их кандидатур было единодушным: принять в ряды партии.

## СМОТР СТЕННОЙ ПЕЧАТИ

Все советские люди — и вместе с ними трудящиеся нашего комбината — идут навстречу 50-летию образования СССР. Трудящиеся Советского Союза стремятся ознаменовать этот всенародный праздник новыми достижениями в развитии экономики страны, в культурном строительстве, во всех областях науки и техники, в дальнейшем укреплении могущества социалистического Отечества. Успешно выполняют свои обязательства, взятые к

юбилею, и магнитогорские металлурги.

Тема совместного созидательного труда, преемственности революционных, боевых и трудовых традиций представителей многих национальностей, работающих на огненной Магнитке, находит отражение в стенной печати и в средствах наглядной агитации многих цехов нашего комбината.

В целях дальнейшей активизации цеховой стенной печати и наглядной агитации редакция газеты «Магнитогорский металл» объявляет смотр-кон-

курс стенной печати.

Стенгазеты и средства наглядной агитации, представленные на смотр, должны всесторонне отражать производственную, общественную и культурную жизнь коллектива, активно вести борьбу за развитие социалистического соревнования в цехе; стенгазеты и средства наглядной агитации должны выходить регулярно; организационный уровень работы редколлегии должен быть высоким; и, главное, высокая должна быть эффективность выступлений стенной печати.

НАВСТРЕЧУ 50-ЛЕТИЮ ОБРАЗОВАНИЯ СССР

Для поощрения редколлегии стенной печати устанавливаются следующие премии:

- 1-я премия (одна) — 75 рублей;
- 2-я премия (две) — 50 рублей;
- 3-я премия (три) — 40 рублей.

В ходе смотра «Магнитогорский металл» будет регулярно давать обзоры стенгазет и средств наглядной агитации, опубликовывать лучшие материалы стенгазет, «Молний», «Листков «КП» и т. д.

Смотр-конкурс стенной печати продлится до 15 декабря 1972 г.

### ОБЗОР СТЕННОЙ ПЕЧАТИ

Попав в третий листопрокатный цех, без особого труда можно узнать, чем живет коллектив, как идут дела в отделениях и службах. Исчерпывающую информацию об этом можно получить в цеховой стенной печати.

«Жесть белая» — стенная газета третьего листопрокатного цеха представляет все пять бригад. Ежемесячно на ее страницах рабочие рассказывают о самых разных сторонах производственной деятельности, общественной жизни коллектива. В последнем выпуске «Жести белой» аппаратчик термического отделения Павел Федорович Черепанов и бригадир горячего лужения Владимир Павлович Волков анализируют работу коллектива первой бригады за пять месяцев нынешнего года.

За первый квартал выпуск жести разной составил четыре процента вместо пяти, за четыре месяца сэкономлено около трех тысяч килограммов дорогостоящего олова. А план по отгрузке готовой продукции в прошлом месяце выполнен досрочно — 27 мая. Дополнительно к плану отгружено четыреста пятьдесят тонн жести. И, что очень ценно, брига-

да имеет экономию по использованию вагонов. Говоря об успехах бригады, называя имена людей, трудом которых они достигнуты, авторы заметки отмечают и неудовлетворительные стороны работы. Пятиклеточный стан работал неравномерно. Из-за частых остановок, повинны в которых и технологи, и ремонтники, на агрегатах резки часто не выполнялись оменные графики. П. Ф. Черепанов и В. П. Волков строго подходят в своей заметке к оценке успехов коллектива и, говоря о недостатках, делают вывод о том, что коллектив может добиться большего.

О важном в жизни каждого коллектива — учебе, вернее о результатах закончившегося учебного года — заметка мастера прокатного отделения Владимира Алексеевича Григорьева. А мастер термического отделения Ефим Гдальевич Стародубский посвятил свое небольшое выступление шефству второй бригады отделения над 8-м классом школы № 4. Эта тема постоянно присутствует в стенной печати третьего листопрокатного цеха, так как этой работой здесь занимаются с особой любовью.

Интересно выступление электрика Дамира Вафировича Файзулина. Он рассказывает об изменениях, происшедших на агрегатах горячего лужения за последние два года, и делает верный вывод: работая на постоянно развивающемся производстве, надо учиться, постоянно расширять свой кругозор.

Стенная печать в третьем листопрокатном цехе очень разнообразна по форме, богата информацией. Никогда не пустует в цехе окно «Комсомольского прожектора». На днях «КП» рассказал о работнике цеха А. В. Кутухове, привлеченном к ответственности за мелкое хулиганство в нетрезвом состоянии.

Подробно освещается ход смотра-конкурса по рациональному и экономному использованию всех видов энергии. В мае больше всех подали рационализаторских предложений рабочие электрослужбы и механослужбы. А всего за май из 637 принятых предложений по рациональному использованию всех видов энергии внедрено 599.

Стенды «Партийный контроль» и «Народный контроль» информируют о том, чем занимаются ко-

миссии партийного контроля по экономии черных и цветных металлов, по качеству выпускаемой продукции, культуре и эстетике производства, воспитательной работе, народным контролерам. Информация обо всем, что происходит в цехе, помогает рабочим ориентироваться в многообразной и сложной жизни производственного коллектива. Наглядная агитация доводит до сведения рабочих факты, которые многих заставляют задуматься. Стенд «Техника безопасности» сообщает об уровне производственного травматизма и заболеваемости в цехе. Напоминает о том, что в технической библиотеке появилась новая литература, с которой интересно познакомиться, стенд «Новости науки и техники».

В третьем листопрокатном цехе хорошо понимают, как велика роль наглядной агитации, стенной печати в воспитании трудящихся, поэтому насколько многогранна жизнь коллектива цеха, настолько разнообразна, интересна и полезна информация, которую получают листопрокатчики из стенной печати, наглядной агитации.

В. РУВИНА.

## В ГУЩЕ ЖИЗНИ

Трудовой коллектив... Здесь человек проходит разностороннюю школу трудовой и политической закалки, жизненную школу. От того, какова обстановка в коллективе, зависит эффективность его влияния на каждого работника, на его трудовую и общественную активность, на формирование его личных качеств.

В социалистических обязательствах трудящиеся обещают не только хорошо трудиться, но и хорошо вести себя в быту, повышать свой общеобразовательный и технический уровень, активно участвовать в общественной жизни коллектива. Такие пункты социальности заставляют отстающих и разгильдяев подтягиваться к основной массе трудящихся, т. е. постоянное отставание их в работе ведет к тому, что бригада, коллектив строго спрашивают с нерадивых за их неудовлетворительный труд. А они не смогут оправдаться своей хорошей работой на производстве, потому что, согласно социальности, ведется спрос с каждого члена коллектива за поведение в быту и за участие в общественной жизни цеха и т. д. Очень важно, чтобы в коллективе умели создать общественное мнение о каждом рабочем. Все должны знать и быть уверенными, что хороший труд и достойное поведение в коллективе всегда получают признание и оценку, принесут уважение и благодарность товарищей по работе. И точно также каждый должен знать, что прогульщикам и лодырям, летунам и бракоделам не будет никакой поправки и снисхождения и ничто не укроет их от гнева товарищей.

В коллективах цехов коксохимического произ-

водства занимаются воспитательной работой по всем вопросам жизни и деятельности человека, здесь обсуждаются и воспитываются аварийщики, прогульщики, дебоширы, хулиганы и те, кто не хочет учиться, работать над собой.

Вспоминается такой случай. Слесарь кустового ремонтно-механического цеха Николай Л. пришел к нам из технического училища № 77. Первое

## ШКОЛА ТРУДОВОЙ ЗАКАЛКИ

время систематически нарушал трудовую дисциплину, не посещал ШРМ. Когда бригада В. А. Буренкова взяла строгий контроль над ним, дело изменилось. Николай исправился, окончил школу рабочей молодежи. Сейчас служит в армии. Вполне вероятно, что вновь придет после службы к тем, кто помог ему однажды.

Или вот другой пример. Дверевой коксового цеха № 1 Б. плохо вел себя в семье, не занимался воспитанием детей, увлеклся «зеленым змием». Коллектив бригады крепко взялся за него, строго контролировал поведение товарища. И вот уже более двух лет работает Б. хорошо и ведет себя хорошо в быту, является кандидатом на присвоение ему звания ударника коммунистического труда. Конечно, не все так просто выглядело, как здесь написано, немало пришлось потрудиться кол-

лективу, чтобы человек стал полноправным членом бригады.

Благотворное влияние оказал коллектив и на машиниста углеперегрузателя П. Он несколько лет плохо вел себя в быту, пьянствовал, из-за чего коллектив бригады лишил его права получения всяких льгот. В настоящее время трудится успешно и в быту ведет себя хорошо. Получил новую квартиру. Таких примеров в жизни коллектива очень много. Большое значение в воспитании трудящихся имеют разбор нарушителей трудовой дисциплины, прогульщиков на расширенных заседаниях цехового комитета, где виновник отчитывается перед представителями рабочего класса, доверенными людьми — передовиками производства. Вот тут и познается вся горечь унижительного положения нарушителя.

К великому сожалению, не все наши активисты с должной активностью и требовательностью относятся к обсуждению нарушений. Однажды при разборе бытовой травмы бригадир т. Деревьянко «объяснял» пострадавшему, что вот, мол, такие суровые наказания не от нас исходят. Таковы, дескать, требования при расследовании бытовых случаев, полученных в быту. Он пытался выгородить себя перед товарищами по труду. Хотел быть добреньким. Ясно, что такие рассуждения к хорошему не приводят. Справедливое строгое взыскание дает возможность нарушителю полностью осознать степень его вины перед коллективом, заставляет уважать мнение товарищей.

**И. САБАДАШ,**  
председатель профкома КХП.

### К 50-ЛЕТИЮ ОБРАЗОВАНИЯ СССР



На земле Донбасса встретились давние друзья: новатор первых пятилеток Герой Социалистического Труда Алексей Стаханов и посланцы карагандинской шахты «Стахановская». Этот коллектив в годы Великой Отечественной войны возглавлял прославленный донецкий забойщик. Теперь он трудится в Торезе в шахтоуправлении № 2—43. Сюда и прибыла делегация казахстанских добытчиков угля, чтобы вместе с украинскими товарищами по труду обсудить, как лучше встретить праздник народов СССР, продолжить дружбу горняков Украины и Казахстана, начавшуюся еще на заре советских пятилеток.

На торжественном собрании рабочих, инженеров и техников шахтоуправления № 2—43 представители двух предприятий подписали договор о социалистическом соревновании.

На СНИМКЕ: Герой Социалистического Труда помощник главного инженера шахтоуправления № 2—43 Алексей Георгиевич Стаханов подписывает договор.

Фото Л. Самсонова

Фотохроника ТАСС.

# АВТОМАТ—РАСКРОЙЩИК

МАГНИТОГОРСКИМ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИМ КОМБИНАТОМ ИМЕНИ В. И. ЛЕНИНА И МАКЕЕВСКИМ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИМ ЗАВОДОМ ИМЕНИ С. М. КИРОВА ПРЕДСТАВЛЕНА НА СОИСКАНИЕ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ПРЕМИИ СССР 1972 ГОДА РАБОТА: «СОЗДАНИЕ И ШИРОКОЕ ВНЕДРЕНИЕ СИСТЕМ АВТОМАТИЗИРОВАННОГО УПРАВЛЕНИЯ РАСКРОЕМ ПРОКАТА ГАММЫ «СТАЛЬ».

В ЧИСЛЕ АВТОРОВ — ИНЖЕНЕРЫ НАШЕГО КОМБИНАТА, ЗАМ. НАЧАЛЬНИКА ИВЦ И. Ф. ТУХВАТУЛИН, ИСПОЛНЯЮЩИЙ ОБЯЗАННОСТИ НАЧАЛЬНИКА ЦЕХА КИП И АВТОМАТИКИ В. В. КОЖЕВНИКОВ.

Долгое время металлургов не полностью удовлетворяла работа стана 450. Дело в том, что при раскрое полосы на заготовки последняя заготовка была, как правило, случайной длины, т. е. меньше заданного размера. Вот и получалось большое количество обрезки, которую нельзя было употребить в дело и которая шла обратно на переплавку. Налицо была явная невыгода для комбината, для других заводов, для всей страны. И необходимо было как-то избавиться от этих ненужных потерь.

Нельзя сказать, чтобы металлурги не пробовали найти выход из положения. В Макеевке, да и на нашем комбинате пытались внедрить систему раскройки с помощью фотоэлементов, но должного эффекта не получалось.

И поэтому, когда в 1957 году специальное бюро вычислительной техники предложило начать на стане 450 работы по созданию системы автоматического управления безотходным раскромом проката, магнитогорцы сразу поддержали эту идею.

Систему, получившую название «Сталь-1», разработал коллектив института «Стальпроект», математическую основу обеспечили сотрудники одного из НИИ управляющих вычислительных машин, а освоить и внедрить ее в производство предстояло на нашем комбинате.

С самого начала этой работой занимался В. В. Кожевников, бывший тогда начальником лаборатории электроавтоматики. Выбор этот был не случаен. В. В. Кожевников пришел на комбинат после армии в 1950 году, окончил без отрыва от производства горно-металлургический институт, стал признанным специалистом в своей области.

И когда в 1959 году привезли действующий макет системы, группа магнитогорских специалистов сразу включилась в работу. Новое дело увлекло всех.

С первых дней с начала монтажа активное участие в работе принял электрослесарь М. И. Суханов. К непосредственному участию в работе были привлечены инженеры И. Ф. Тухватулин и Г. Ф. Шнейдер.

Вследствие напряженной работы уже в 1960 году на базе макета института УВМ был изготовлен опытный об-

разец машины «Сталь-1», который установлен на блюминге № 2. А в 1961 году государственной комиссией Госкомитета РСФСР по науке и технике система «Сталь-1» была принята и внедрена в производство.

Итак, проблема была решена. Теперь раскройка полосы происходила следующим образом. По сигналам фотоэлементов машина измеряла длину полосы и, учитывая заданную длину заготовки, мгновенно подсчитывала раскройный план. И если концевая заготовка отличалась от необходимой, то система «Сталь-1» принимала решение довести ее до нормальной за счет предыдущих заготовок, используя «минусовый допуск».

Однако наши специалисты хотели большего. Во-первых, фотоэлементы в условиях «горячего» производства не совсем удовлетворяли предъявляемым к ним требованиям. Влияние окружающей атмосферы, пыль отражались на работе фото головок. Да и сами фото головок представляли из себя хрупкие лампы, которые недолго и разбиты во время переезда.

Поэтому силами магнитогорских специалистов была проделана большая работа по замене фото головок датчиками токовой нагрузки. Теперь, когда полоса заходит в клеть, изменение нагрузки на двигатели фиксируется комбинированным датчиком мощности, что и передается машине «Сталь-1». Система стала более надежной, удобной. И следует отметить, что многое сделал в этой области старший электрик блюминга № 2 В. Вишневский.

Кроме того, было еще в машине «уязвимое» место. Когда на стане получался «нахлест», т. е. передний конец полосы накрывал задний конец предыдущей полосы, машина выдавала сигнал: «Кроить не могу!». Приходилось ждать, когда полоса уйдет за фотореле, что сдерживало работу стана 630. Вопрос этот был решен установлением датчика различителя нахлеста полос, созданного группой специалистов под руководством Г. Ф. Шнейдера.

Кроме того, на комбинате были произведены большие работы по изменению алгоритмов на допуски. Теперь система работает на половинных допусках, но зато применяются минусовые и плюсо-

вые допуски. Это значительно расширило возможности системы для безотходного раскроя.

А для большей надежности машины на ММК был создан ее дубль. Теперь, в случае непредвиденной поломки основной машины, оператору достаточно переключиться на дубль и продолжать работу.

Учитывая все эти изменения, сотрудники НИИ изготовили машину, которая и принята теперь на производство. Новая система прочно вошла в технологический процесс, работает без поломок и замечаний со стороны технологов. Поэтому основываясь на нашем опыте, на Челябинском металлургическом заводе внедрена система безотходного раскроя «Сталь-4» на стане непрерывной прокатки 900/700/500. Экономический эффект составил там восемьсот шестнадцать тысяч рублей.

А у нас же потери от неравномерного раскроя сократились в семнадцать раз, за счет чего мы имеем двадцать три тысячи тонн дополнительного металла в год.

И недаром работа магнитогорских специалистов демонстрировалась на ВДНХ в павильоне «Радиоэлектроника», где получила диплом первой степени. А участники выставки В. В. Кожевников, И. Ф. Тухватулин награждены серебряными медалями, И. М. Суханов и Г. Ф. Шнейдер — бронзовыми.

Заинтересовались этой системой и за границей. О результатах работы В. В. Кожевников докладывал на конференции СЭВ в Острове, где была достигнута договоренность с чехословацкими учеными о совместной работе в этой области.

У системы «Сталь» большое будущее. В настоящее время Институт кибернетики работает над изменением алгоритмов для раскроя заготовки нормальной длины на сортовых станах. И в перспективе стоит появление этих систем на станах 300-1, 300-3 нашего комбината.

Выдвижение этой работы на соискание Государственной премии 1972 года в области науки и техники говорит о том, что «передовая» научная работа проходит через производство и быт на этом переднем крае — почетное дело.

Г. ТИХОНОВ.

Ты — выпускник школы. Перед тобой серьезная задача — ты должен определить свою дорогу в жизни, которая, конечно же, будет зависеть и от выбора профессии.

Ты, конечно же, знаешь, что наш Магнитогорский комбинат — крупнейшее предприятие металлургической промышленности страны. А знаешь ли ты, сколько людей самых различных специальностей трудится на комбинате и как нужны на производстве сегодня грамотные рабочие? Комбинату нужны горняки и сталевары, вальцовщики и сварщики нагревательных колодцев, машинисты электрокранов и слесари, токари и электрики, эмалировщики и модельщики, машинисты паровых турбин и водители трамваев.

Пять профессионально-технических училищ готовят рабочие кадры для комбината. Пять учебных заведений, оснащенных современным оборудованием, располагающих отличными мастерскими, лабораториями, кабинетами. Технический прогресс, коренным образом меняющий современное производство, выдвигающий на первый план автоматизацию и механизацию процессов, научную организацию труда, изменил и характер подготовки рабочих кадров. Сегодня горновой в доменном цехе — это не только физически сильный человек, но и рабочий, знающий электротехнику, законы физики, химии. Поэтому обучение в технических училищах ведется на

## КУДА ПОЙТИ УЧИТЬСЯ КУДА ПОЙТИ УЧИТЬСЯ КУДА ПОЙТИ УЧИТЬСЯ

# СЛОВО К ВЫПУСКНИКУ

высоком уровне высококвалифицированными мастерами и преподавателями.

Если ты закончил восемь классов и хочешь получить рабочую специальность и продолжить учебу по программе средней школы, приходи в технические училища №№ 13, 41, 19. Средние профессионально-технические училища — так называются теперь качественно новые учебные заведения, выпускающие квалифицированных рабочих со средним образованием.

**Ордена Трудового Красного Знамени училище № 13.** Из его стен вышло много замечательных людей, таких, как Герой Социалистического Труда машинист-оператор сортопрокатного цеха Александр Андреевич Цыба, получивший специальность сталевара Герой Социалистического Труда Анатолий Иванович Рубанов и многие другие.

В училище принимаются юноши с восьмилетним образованием по специальности: машинист-оператор и вальцовщик прокатных станов, подручный сталевара, сварщик нагревательных печей и колодцев, лудильщик, горновой, аппаратчик коксохимического производства. Срок обучения — 3 года, в течение которых можно полу-

чить и среднее образование.

На одногодичный срок обучения училище принимает юношей в возрасте семнадцати лет с образованием 8—10 классов по специальностям: разливщик стали, газозвщик КХП. Только с 10-летним образованием — на машиниста-оператора.

Электромонтер промышленного оборудования, электрослесарь КИП, электрослесарь промышленного оборудования, слесарь теплотехнического оборудования, электрогазосварщик, монтер промышленной связи — одну из этих специальностей по своему выбору ты можешь получить, после окончания восьми классов, в профессионально-техническом училище № 41 имени 50-летия Великой Октябрьской Социалистической революции. Прочувшишь три года, ты вместе с рабочей квалификацией получишь и среднее образование.

После окончания десяти классов в училище принимаются юноши по специальности машинист паровой турбины со сроком обучения 18 месяцев и по специальности: машинист электрокрана, машинист котельной установки, помощник машиниста локомотива, электромонтер СЦБ железнодорожного транспорта сроком обуче-

ния 10 месяцев.

Во время обучения в технических училищах №№ 13 и 41 учащиеся получают стипендию.

Своими выпускниками прославилось профессионально-техническое училище № 19 имени Героя Советского Союза Андрейко. Восемь Героев Советского Союза вышли из стен училища, два Героя Социалистического Труда, среди которых директор нашего комбината, депутат Верховного Совета СССР, член ЦК КПСС Андрей Дмитриевич Филатов. В этом училище в течение трех лет вместе со средним образованием можно получить специальность токаря, слесаря по ремонту промышленного оборудования, модельщика, кузнеца. Учащиеся находятся на государственном обеспечении. Юноши с восьмилетним образованием за два года могут обучиться тем же специальностям, находясь на государственном обеспечении. Нуждающимся в жилье предоставляется общежитие.

На один год обучения с выплатой стипендии принимаются выпускники десяти классов по специальности токарь и фрезеровщик, с восьмилетним образованием в возрасте не моложе шестнадцати лет — девушки по специальности штамповщиц и эмалировщиц.

При училище есть вечерняя школа, где учащиеся групп без среднего образования могут продолжить свою учебу.

**Профессионально-техническое училище № 77** готовит слесарей-монтажников-электросварщиков, котельщиков-электросварщиков, газосварщиков (газорезчиков) в течение десяти месяцев. Принимаются юноши не моложе 17 лет с образованием 8—10 классов. Учащиеся, обучающиеся этим специальностям, находятся на государственном обеспечении и получают стипендию. Электросварщики обучаются в течение такого же времени, также находятся на гособеспечении.

С восьмилетним образованием за два года юношам в возрасте 15,5—16 лет можно получить в училище специальность слесаря-монтажника-электросварщика, котельщика-электросварщика. Учащиеся находятся на государственном обеспечении, им выплачивается стипендия. Специальность электрогазосварщика могут получить юноши в возрасте 16—16,5 лет, имеющие восьмилетнее образование. Занимаясь в училище два года, они находятся на государственном обеспечении.

**Профессионально-техническое училище № 97** принимает юношей и девушек в возрасте 14,5—18 лет с

образованием 7—10 классов на двухгодичное обучение с государственным обеспечением на следующие специальности: плотник-столяр, маляр-штукатур, столяр-мебельщик, слесарь-сантехник-водопроводчик, слесарь по ремонту трамвайного оборудования, электрослесарь, электромонтер СПС и контактной сети, слесарь по ремонту локомотивов. В течение восьми месяцев училище готовит водителей трамвая, выплачивая учащимся стипендию.

Во время учебы лучшим учащимся ГПТУ присуждаются премии управления и комитета комсомола комбината. Лучшие выпускники училищ рекомендуются на обучение в высшие и средние специальные учебные заведения системы профтехобразования.

Став учащимся технического училища, ты получишь возможность заниматься в кружках художественной самодеятельности во Дворцах культуры металлургов. В спортивных павильонах и на двух стадионах ты можешь попробовать свои силы в любом виде спорта. Закончив училище, ты вольешься в многотысячный коллектив магнитогорских металлургов, станешь членом комсомольской организации комбината, прославившей себя многими хорошими начинаниями. Став работником комбината, ты сможешь найти применение своим знаниям, энергии, станешь полноправным членом славного рабочего класса Магнитки.

## Средняя школа мастеров

Отдел технического обучения производит прием в среднюю школу мастеров на 1972—73 учебный год.

Средняя школа мастеров предназначена для повышения знаний квалифицированных рабочих, бригадиров, мастеров-практиков.

Общеобразовательные и технические знания учащиеся этой школы получают на соответствующих отделениях, где дается подготовка:

1. Сталеплавильщикам (сталеварам-разливщикам и их подручным, контролерам ОТК, рабочим других профессий этого металлургического цикла).
2. Прокатчикам (вальцовщикам, операторам, сварщикам, резчикам, контролерам ОТК и т. д.).
3. Каменщикам огнеупорной кладки.
4. Машинистам электрокранов.

5. Электросварщикам и газосварщикам.
6. Слесарям всех наименований.
7. Станочникам (токарям, фрезеровщикам, строгальщикам и т. д.).
8. Электрикам и электрослесарям.
9. Технологом коксохимического производства.
10. Машинистам электровозов и тепловозов и их помощникам.
11. Строителям (штукатурам-малярам, столярам, плотникам).

На первый курс школы могут поступить при условии, если они окончили восемь классов. Срок обучения для них — три года. Образование девять классов дает право поступить на второй курс. Срок обучения в этом случае — два года. С образованием 10 классов

срок обучения в школе мастеров один год.

Лица, не имеющие законченного восьмилетнего образования, принимаются в восьмой класс со сроком обучения 1 год. После успешной сдачи экзаменов они получают свидетельство за восемь классов.

Для желающих поступить в школу мастеров с 1 августа начинают действовать подготовительные курсы.

Окончившие школу мастеров получают аттестат о среднем образовании и удостоверение мастера, дающее право на присвоение высшего тарифного разряда и занятие должности мастера.

Для поступления в школу мастеров следует подать на имя директора заявления с приложением рекомендации-характеристики от цеха и документ об образовании. Прием заявлений производится до 28 августа по адресу: правый берег, ул. Комсомольская, 3 (остановка трамвая «Площадь Свердлова»).

За справками обращаться по телефону 2-18-85.



Вторник, 13 июня

Шестой канал

11.30 — Программа передач. 11.35 — Новости. 11.45 — Для детей. «Этель-Тентель». Передача из Таллина. 12.15 — Приключения Толи Клюквина». Художественный фильм. 13.25 — Программа документальных фильмов. 13.50 — Цветное телевидение. «Русский романс». Произведения на стихи А. К. Толстого. 14.20 — «Шахматная школа». «Класс шахматистов-разрядников». «Эндшилл». 15.20 — Новости.

18.55 — Программа передач. 19.00 — «Мораль и

закон». 19.30 — Для школьников. «Всемирный следопыт». Учебная передача из Ленинграда. 20.00 — Новости. 20.10 — Цветное телевидение. Для детей мультфильм. 20.20 — «Здоровье». Научно-популярная программа. 20.50 — «Песня русская, родная». Телевизионный музыкальный фильм.

21.15 — «Наука сегодня». Научно-познавательная программа. 21.45 — М. Анчаров. «День за днем». Телевизионный спектакль. Глава 7. «Июль, 16, пятница». 23.00 — «Время». Информационная программа. 23.30 — «Музыканты наших дней». Сергей Прокофьев. 00.30 — Спортивный дневник. 00.50 — Новости. Программа передач.

Двенадцатый канал

18.00 — Программа передач и концерт «Русские

узоры». 18.30 — Мультфильмы для детей: «Маугли». «Автостоп». 19.00 — «Актуальный экран». 19.20 — Сказка для малышей. «Приключения Пинокио». 2-я часть. 19.30 — «Мертвый сезон». Художественный фильм. 1-я серия. 20.40 — «Юридическая консультация». 21.10 — Телефильм «Карнавал животных». 21.30 — Передача «Индустриальные помехи телевидению». 21.40 — Конец программы.

Среда, 14 июня

Шестой канал

11.30 — Программа передач. 11.35 — Новости. 11.45 — Для школьников. «Пионерия на марше». Рассказ о делах пионерии Волгограда. Передача из Волгограда. 12.15 — Цветное телевидение. «Всего три недели». Телевизионный художественный фильм. 1-я

серия. 13.45 — «Коммунист и время». Передача из Риги. 13.50 — Цветное телевидение. «Цирк на экране». 14.20 — Новости.

17.50 — Программа передач. 17.55 — «Экскурсия в заповедник». 18.20 — Для школьников. «Взвесьтесь кострами». 19.00 — Телевизионный документальный фильм «Георгий Димитров». 20.00 — Новости. 20.10 — «В семье единой». К 50-летию образования СССР. 21.00 — К 100-летию со дня рождения Л. В. Собинова. Трансляция из Государственного академического Большого театра Союза ССР. В перерыве — «Время». Информационная программа. 24.00 — Чемпионат Европы по футболу. Полуфинальный матч. Сборная СССР — сборная Венгрии. Передача из Бельгии. По окончании — новости. Программа передач.

Двенадцатый канал

18.40 — Программа передач. 18.45 — Для школьников. «Красный, желтый, зеленый». Мы расскажем о создании и работе отрядов юных инспекторов ГАИ. 19.00 — «Актуальный экран». 19.20 — Сказка для малышей. «Приключения Пинокио». 3-я часть. 19.30 — «Мертвый сезон». Художественный фильм. 2-я серия. 20.40 — «Приглашаем к нам учиться». Те, кто выбирает свою дорогу в жизни, познакомятся с Челябинским институтом механизации и электрификации сельского хозяйства. В передаче участвуют преподаватели и студенты этого вуза. 21.10 — Передача-концерт «Знакомые голоса». По окончании — реклама: «Перед тобой — дорога».

ОБЪЯВЛЕНИЕ

Заводской комитет ДОСААФ комбината производит дополнительный набор на курсы мотоциклистов. Занятия начинаются 15 июня. Адрес курсов — улица Уральская, дом 44. Телефон 2-17-78.

Комитет ДОСААФ комбината.

Редактор Ю. С. ЧЕРЕДНИЧЕНКО.

Коллектив ЦЗЛ глубоко скорбит по поводу смерти бывшей работницы центральной заводской лаборатории члена КПСС СТЕЛЖКОВОЙ Матрены Архиповны и выражает соболезнование семье и родственникам покойной.

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.\*