

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

● 37 (4331) ● Год издания тридцать четвертый
● Вторник, 27 марта 1973 года ● Цена 2 коп.

ПЯТИЛЕТКА: ГОД ТРЕТИЙ, РЕШАЮЩИЙ

План раньше срока!

КОМСОМОЛЬСКО-МОЛОДЕЖНЫЕ КОЛЛЕКТИВЫ ТРЕТЬЕГО ЛИСТОПРОКАТНОГО В БОРЬБЕ ЗА БОЛЬШОЙ МЕТАЛЛ

В решающем году пятилетки все комсомольско-молодежные коллективы третьего листопрокатного цеха взяли на себя повышенные социалистические обязательства, поддержали почин сталевара Ю. С. Карташова о поднятии производства на высшую ступень. И слова с делом у них не расходятся.

Бригада 5-клетевого стана, где старшим вальцов-

щиком Аркадий Васильевич Медовиков, только за две декады марта проката сверх плана 470 тонн первого сорта металла.

Отлично поработали вальцовщики А. Цыба, А. Зимин, Р. Ермолаев и М. Бронников.

Такому высокому производству способствовала четкая работа машинистов кранов Л. Л. Левченко и В. Ф. Фурсовой, забота смазчика Н. И. Кри-

цок и слесаря Ф. Р. Михайлова.

Коллектив бригады успешно сочетает производственные дела с общественной работой и учебой.

Так, вальцовщики Николай Лапаев и Виталий Целышков проводят активную работу в подшефной школе. Провели беседы о коллективе, где они работают, помогли оформить стенды. А Михаил Бронников и Борис Трофимов

успешно учатся в институте.

Коллектив этой бригады решил выполнить задание года к 25 декабря. Для этого они обратились к комсомольцам второго листопрокатного цеха с просьбой дать сверхплановый металл, так как успех будет зависеть и от них. Бригада полна решимости свое слово подтвердить делом.

В. ЛАГУТОЧКИН,
секретарь комсомольской организации ЛПЦ № 3.

На Северной Магнитке

Наш корреспондент М. Котлужин ездил со специальным заданием на Череповецкий металлургический завод. Сегодня мы публикуем его рассказ о встрече с коллективом 12-й двухвальной печи, который соревнуется со сталеплавильщиками нашего 29-го агрегата.

В мартеновском цехе Череповецкого металлургического завода двухвальной сталеплавильный агрегат один. Человеку, видевшему подобные печи, легко ее выделить из ряда мартенов. Лишь взглянув на прогретые заслонки завалочных окон, можно сказать: такое может быть только на двухвальных печах.

Пост управления двухвальной печи находится так же, как на Магнитке, напротив агрегата, но как бы «на втором этаже». Это кажется несколько неожиданным и непривычным. Поднимаясь по довольно крутой лестнице, думаешь, зачем, для чего так сделали череповчане. Потом, после короткого пребывания на посту, убеждаешься: в таком его расположении есть здравый смысл. Что бы ни стояло перед печью на рабочей площадке — чугуновозные ли ковши, мульдочный ли состав — сталевару-оператору печь видна как на ладони, ему легко управлять агрегатом, контакты человека, стоящего у пульта, с машинистом завалочной машины, сталеваром, подручными в процессе работы одинаково прочные.

На посту двухвальной печи я встретил мастера Владимира Христофоровича Литвинова и старшего мастера Василия Ивановича Копенкина. Когда я сказал сталеплавильщикам, что приехал из Магнитогорска и привез им привет от коллектива двадцать девятой печи, соперника по соревнованию, тут же образовался тесный кружок. Копенкин, Литвинов, сталевар Степанов пристроились кто на чем, и посыпались вопросы.

С первых же слов стало ясно: члены коллектива двенадцатой печи глубоко заинтересованы в соревновании с магнитогорскими коллегами, череповчан волнует ход этого трудового соперничества. Мои новые знакомые оказались далеко не равнодушными к итогам работы соревнующегося с ними коллектива. Об этом свидетельствует и их отличная осведомленность в делах магнитогорцев. А первое, о чем спросил меня на двенадцатой печи — это: «Что случилось с двадцать девятой печью? Почему ее коллектив хуже стал работать? Отчего на агрегате из года в год снижается производство?».

Действительно, еще совсем, кажется, недавно сталеплавильщики двадцать девятой печи если уступали своим череповецким коллегам в умении варить скоростные плавки, то опережали их значительно по весу плавков. Больше своих соперников магнитогорцы сэкономили времени на снижении простоев. И с качеством у череповчан дело обстоит обычно хуже, чем на двадцать девятой печи. И сверхплановый счет у магнитогорцев чаще оказывался солиднее, чем у их соперников.

Сегодня все изменилось в пользу сталеплавильщиков двенадцатой печи. Единственное, в чем коллектив двадцать девятой агрегата пока остается недостижимым, — это стойкость свода. Череповчане еще не могут достигнуть той продолжительности рабочих кампаний своей печи, которая стала нормой на двадцать девятом агрегате.

Большая хвала была бы коллективу двенадцатой печи, если бы он постепенно прокладывал путь к высоким рубежам, покоря и оставляя позади цели, достигнутые магнитогорцами. Но в том-то и дело, что победа череповчанам достается в общем-то без должного сопротивления со стороны магнитогорцев. Коллектив двадцать девятой печи в последние два года не только не улучшает показатели своей работы, но даже ухудшает их.

В 1971 году на двадцать девятой печи каждая плавка в среднем весила 289,4 тонны. У череповчан выпуск были на шесть с лишним тонн легче. В 1972 году у магнитогорцев резко упал средний вес плавков до 277,3 тонны, а на двенадцатой печи в этом году вес плавков сумели поднять в среднем на полтонны.

В нынешнем году череповчане поднялись еще на более высокую ступень, доведя средний вес плавков в феврале до 285,8 тонны, а магнитогорцы так и не могут вернуться на свои же, когда-то твердо освоенные рубежи. В феврале каждая плавка на двадцать девятой печи весила в среднем 281,2 тонны, а по итогам двух первых месяцев года и того меньше — 276,1 тонны.

В прошлом и позапрошлом годах каждый очередной ковш стали из каждой (Окончание на 2 и 3-й стр.)

ПЛОХО

Двести тонн металла выпущено в брак мастером производства Н. Якуниным на первой мартеновской печи. Причина — неправильно отрегулированная плавка.

Холодную плавку выдал мастер производства И. Глухов. Потери в «козлах» и недоливке — двести тонн.

Сталеплавильщики второго мартеновского цеха имеют в этом месяце сотни тонн сверхпланового металла. В числе передовых здесь коллектив двенадцатой печи.

На снимке: один из тружеников передового коллектива подручный сталевара Иван Петрович ПАВЛУКОВ.

Фото Н. Нестеренко.



Магнитогорск — Кузнецк — П.И.Илиин

Итоги выполнения производственного плана за 20 дней марта 1973 года по Магнитогорскому, Кузнецкому и Нижнетагильскому металлургическим комбинатам (в процентах)

	ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК
Чугун	101,1	101,3	102,7	Прокат	94,2	96,2	90,3	Руда	106,1	107,6	99,5
Сталь	101,0	99,7	100,0	Кокс	101,1	101,1	101,3	Агломерат	103,5	102,4	100,9
								Огнеупоры	100,2	89,0	97,5

Итоги выполнения производственного плана за 20 дней марта 1973 года по цехам и агрегатам (в процентах)

ММК		КМК		НТМК	
Доменный цех	101,1	Мартеновский цех № 1	103,0	Доменный цех № 1	102,6
Мартеновский цех № 2	100,8	Мартеновский цех № 2	96,6	Мартеновский цех № 2	102,3
Мартеновский цех № 3	99,9	Обжимный цех	101,8	Копровый цех	104,8
Обжимный цех № 1	102,7	Копровый цех	93,5	ЖДЦ	104,8
Копровый цех № 1	90,4	ЖДТ	103,8	Доменная печь № 4	104,1
ЖДТ	101,9	Доменная печь № 1	100,8	Доменная печь № 3	102,5
Доменная печь № 2	97,4	Доменная печь № 3	97,3	Мартеновская печь № 17	95,8
Доменная печь № 3	102,3	Доменная печь № 2	102,0	Мартеновская печь № 2	99,8
Доменная печь № 4	101,5	Мартеновская печь № 2	99,8	Мартеновская печь № 3	97,5
Доменная печь № 6	102,8	Мартеновская печь № 10	96,3	Мартеновская печь № 7	101,8
Доменная печь № 7	99,3	Мартеновская печь № 8	98,9	Мартеновская печь № 15	100,8
Мартеновская печь № 2	97,7	Мартеновская печь № 15	100,8	Блюминг	89,9
Мартеновская печь № 3	97,6	Листопркатный цех	89,3	Бригада № 2 блюминга	104,0
Мартеновская печь № 11	85,7	Среднесортный стан	95,8		
Мартеновская печь № 12	104,5				
Мартеновская печь № 13	104,7				
Мартеновская печь № 22	97,0				
Мартеновская печь № 25	98,7				
Блюминг № 2	100,3				
Бригада № 2 блюминга № 2	99,6				
Среднелистовой стан	98,1				
Стан 500	99,8				

Старшего горнового второй доменной печи Василия Наумкина знают не только труженики доменного цеха, но и жители нашего города. Его они избрали своим депутатом в Верховный Совет республики. К нему идут люди со своими вопросами, требующими вмешательства депутата, и всегда находят чуткий прием и обоснованное объяснение.

На снимке: старший горновой доменного цеха, депутат Верховного Совета РСФСР В. НАУМКИН.

Фото Н. Нестеренко.

ДОГОВОР НА СОРЕВНОВАНИЕ

ВЫЗОВ ПРИНЯТ!

Уже с самого утра 23 марта в пятом листопрокатном цехе все знали, что на стыке второй и третьей смен произойдет событие большой важности — обсуждение и заключение договора на социалистическое соревнование с коллективом прессового производства Волжского автомобильного завода, который является главным заказчиком цеха.

Листопрокатчики обязались выполнить годовой план по отгрузке продукции к 29 декабря 1973 года. Прессовщики, в свою очередь, к 29 декабря — план по выпуску товарной продукции. Общими сторонами приняты высокие обязательства по повышению производительности труда, экономии металла, топлива, электроэнергии, сокращению простоев оборудования, улучшению организации производственных процессов.

Особый разговор возник при обсуждении обязательств, касающихся качества продукции. Штамповщик ВАЗа В. В. Еремин напомнил, что из магнитогорского листа изготавливаются так называемые «лицевые» детали — кузова, дверцы, крылья, днища автомобилей, которые прямо из-под штампа идут на главный конвейер, на сборку. Между тем, лист, поставляемый пятым листопрокатным, нередко имеет бракованные участки. Расслоение металла, пленки, пятна ржавчины, царапины — все это влияет

на ритмичность процесса, на эффективное использование оборудования.

Заместитель директора прессового производства ВАЗа по качеству С. А. Дубровский выразил надежду, что металлурги Магнитки успешно справятся со своими социалистическими обязательствами поставлять металл в соответствии с техническими условиями и за счет улучшения качества продукции сумеют снизить выход вторых сортов продукции на 10 процентов по сравнению с уровнем прошлого года.

С продукцией Волжского автозавода мы сталкиваемся ежедневно, столько стало на наших улицах «Жигулей». И приятно сознавать, что большая часть собрана из деталей, изготовленных из магнитогорского листа, нашими руками, — старший отжигальщик Г. Е. Меркушев говорит горячо, взволнованно. — И вот, когда наглядно видишь плоды своего труда, хочется работать лучше. Листопрокатчики не подведут автостроителей!

Добьемся того, чтобы все детали из нашего металла штамповались с первого захода пресса, — поддерживает начальник цеха М. Г. Тихоновский.

Выполнение магнитогорцами обязательств позволит нам изготовить сверх плана 3000 автокомплектов, — дополняет председатель профсоюзного комитета прессового произ-

водства ВАЗа М. Ф. Войнин.

— Здорово придется вам потрудиться, товарищи, — обратился к рабочим заместитель председателя профкома ММК К. Е. Неверов, — чтобы не уронить славы Магнитки. И прежде всего советую обратиться к мартеновцам. Ведь качество листа во многом зависит от качества стали.

— Кто за принятие обязательств в соревновании с прессовщиками ВАЗа? — Над залом взметнулся лес крепких рабочих рук. Вызов принят!

Хорошо, по-рабочему сказал при подписании договора старший вальцовщик А. Ф. Дошечкин:

— Этот договор поможет нам ликвидировать недостатки и «прорехи» в производстве. Тому порукой наше крепкое слово, тому порукой могучая сила соревнования.

Договор о социалистическом соревновании, заключенный между коллективами листопрокатного цеха № 5 ММК и прессового производства ВАЗа, со стороны магнитогорцев своими подписями скрепили начальник цеха М. Г. Тихоновский, секретарь парторганизации В. В. Васильев, председатель профсоюзного комитета Е. А. Кузьмичев, старший вальцовщик А. Ф. Дошечкин, старший отжигальщик Г. Е. Меркушев, старший травильщик А. Г. Савчук и бригадир отгрузки Н. Ф. Шапошников.

Р. ШАРАФУТДИНОВ.



Конкурс молодых

В прошедший четверг десять молодых токарей основного механического цеха приняли участие в ставшем уже традиционным смотре конкурсов на лучшего рабочего. На выполнение задания, которое получили ребята, отводится по нормам пятьдесят пять минут. В первом потоке (участники конкурса были разбиты на две группы из-за нехватки станков) лучшее время показал Владимир Токарев. Он выполнил конкурсное задание за сорок три минуты. Ольга Мельникова отстала от Владимира на пять минут, но пе-

рекрыла норму на семь минут.

Первым закончил работу во втором потоке Александр Максимов. Его время — тридцать три минуты — рекордное среди участников конкурса. Вслед за ним свою работу на суд комиссии представил Александр Киселев.

Однако высокое количество баллов за качество работы получили А. Максимов и В. Токарев. Но поскольку производительность у Александра была выше, первенство досталось ему. Владимир стал вторым призером конкурса. Такая же ситуация сложилась и между О. Мель-

никовой и А. Киселевым. У них тоже на одинаковом уровне оказалось качество выполнения конкурсного задания. Но преимущество оказалось на стороне Александра, так как он меньше Ольги затратил времени на изготовленные детали. Он занял третье место.

Победители цехового конкурса примут участие в конкурсе на лучшего молодого токаря среди цехов управления главного механика, который состоится 30 марта.

А. ШАПКИН,
секретарь комсомольской организации ОМЦ.

(Окончание. Начало на 1 стр.)

ванны магнитогорцы выдавали в среднем через 4 часа 4 минуты. Череповецкие друзья опережали их минут на 5—6. Коллектив двенадцатой печи в январе и в феврале нынешнего года добился сокращения, хотя и незначительного, продолжительности плавки, а сталеплавильщики двадцать девятой печи, наоборот, стали терять на каждой плавке в сравнении с прошлогодними результатами по 10 и более минут.

Из результатов соревнования двух коллективов можно сделать вывод, что череповчане — не в обиду им будет сказано — выйдут победителями в последние месяцы не столько благодаря своему движению вперед, сколько благодаря снижению темпов производства на двадцать девятой печи. Ясно, череповецкие сталеплавильщики, глубоко заинтересованных в высоких результатах работы и своей двенадцатой печи, и агрегата своих магнитогорских товарищей, мало радуют их победы. Они ждут от магнитогорцев устойчивой высокопроизводительной работы, неуклонного движения к новым высоким рубежам. В коллективе двадцать девятой печи сталеплавильщики из Череповца хотят видеть, как и прежде, не только достойного соперника в соревновании, но и перспективного учителя, многоопытного и интересного единомышленника.

Сталеплавильщики двадцать девятой печи объясняют свои неудачи в соревновании с череповецкими металлургами усложнением условий работы в связи с пуском еще трех двухванных печей, вставших по соседству с первой. Верно, увеличение числа двухванных агрегатов привело к увеличению расхода в первом мартеновском цехе и металлелома, и жидкого чугуна. Естественно, труднее стало теперь решать задачу своевременного обеспечения всех печей цеха сырьем и материалами, составами изложниц, ковшами и механизмами.

Но увеличением числа двухванных печей нельзя объяснить снижение уровня производства в сравнении с уже достигнутым. Снижения объема выплавки стали в прошлом году на двадцать девятой печи могло и не быть, если бы его коллектив не допускал значительных простоев агрегата, а возможности не допустить значительных потерь времени у бригады двадцать девятой печи были.

Сегодня в первом мартеновском цехе шеренгу двухванных печей по производственным показателям замыкает двадцать девятый агрегат. (Здесь я говорю о результатах работы в течение двух первых месяцев нынешнего года). То, что коллектив тридцать второй, тридцать первой и тридцатой печей опережают коллектив двад-

цать девятой печи, нельзя, наверное, объяснить только некоторым техническим превосходством более молодых агрегатов.

Так же, как недавно на тридцать первой печи, на двадцать девятой достигался такой замечательный результат, как четырнадцать плавки в течение суток. Те позиции, от которых отступили сталеплавильщики двадцать девятой печи назад, свидетельствуют о том, что на этом агрегате не только можно, но даже нужно работать в четком ритме и высокопроизводительно. От этого зависит сила и действенность соревнования коллектива двадцать девятой печи со сталеплавильщиками двенадцатой печи Череповецкого металлургического завода.

На двадцать девятой печи по крупницам накапливался опыт эксплуатации двухванных агрегатов, преодолевались трудности роста, осваивались технические и технологические новшества. Всею новому, передовому здесь учились череповецкие коллеги и сталевары новых двухванных печей Магнитки. Первый принципиально новый агрегат стал кузницей кадров для двухванных печей. Сколько на двадцать девятой печи выросло замечательных сталеваров, мастеров производства! К стати, один из лучших мастеров двенадцатой печи в Череповце В. Х. Литвинов работал на двадцать девятой двухванной печи сталеваром.

На Северной

Сейчас, очевидно, настало время, когда коллективу двадцать девятой печи следует уже учиться и у своих соседей, и у северных друзей-соперников. И у тех, и у других есть чему поучиться.

Толкатель вместо лебедки

Старший мастер двенадцатой печи Василий Иванович Коленкин не без гордости показывал мне систему шлакоуборки из-под агрегата. Действительно, череповчанам можно позавидовать.

Шлаковая чаша под печью установлена на специальном лафете. Рельсы, по которым передвигается лафет, подняты над землей, уложены на высоких железобетонных быках. Под шлаковой чашей до земли остается еще расстояние, примерно 70—80 сантиметров. А лафет с чашей передвигается при помощи механизированного толкателя, мощная зубчатая рейка, передвигающаяся горизонтально с помощью шестерни, выталкивает чашу по мере ее наполнения из-

под печи к разливочной площадке.

— Давно уж не было у нас случая, чтобы мы залились шлаком и из-за этого остановили печь, — говорит В. И. Коленкин. — Под чашу между путями лафета может уйти огромное количество горячего шлака, но это несколько не мешает ни работе печи, ни уборке чаши, ни работе толкателя. И на уборку шлака из-под печи мы людей не отвлекаем, подгоним трактор, он и наводит чистоту под печью. У нас даже был один случай, когда из сталеразливочного ковша металл ушел под печь. Даже такая крупная авария — лучше, конечно, вообще их не допускать — не повлияла на работу печи, она продолжала действовать. Шлакоуборка тоже не нарушилась, потому что металл не причинил вреда ни путям, ни толкателью.

А мне в это время вспомнилось, как на двадцать девятой печи бригада уставших после ночной смены сталеплавильщиков прилагала неимоверные усилия, чтобы вытащить из-под печи шлаковую чашу. Рельсы, на которых стоял шлаковоз, были целиком залиты упущенным из печи шлаком, и чаша попала в ловушку.

На толстенных стальных тросах рабочие сплетали хитроумные узлы. Разливочный кран затягивал эти узлы и пытался выволочь из плена шлаковоз с чашей. Участники тяжелой операции предусмотрительно разбегались в разные стороны и с опаской поглядывали на стальной натянутый трос. А он, казалось, такой прочный, вдруг лопнул так, что раскрутились тонкие пряди его. Все началось с начала.

Такая картина повторяется на магнитогорских сталеплавильных печах каждый раз, когда шлаком, вышедшим из повиновения, заливают рельсы шлаковоза. Да и без этого процесс шлакоуборки — занятие не из легких. По крайней мере двум подручным сталевара — одному не справиться — надо тащить тяжелый трос, цеплять его за шлаковоз, включать лебедку.

И эта несовершенная система шлакоуборки упорно уживается на нашем комбинате рядом с новым, прогрессивным. Живет, существует, как проблема, которой уже отчаялись найти решение. Оказывается, найти решение, использовать уже найденное замечательное решение, использовать опыт, уже приобрета-

В сообразительностях коллектива проволочного-штрипсового цеха выделены два основных пункта: выполнить план по производительности труда на 100,4 процента и прокатать дополнительно сверх плана за счет снижения выхода брака и вторых сортов 300 тонн металла, для чего необходимо снизить выход второсортной продукции на стане 300 № 2 до 0,032 процента, на стане 250 № 1 до 0,14 процента и на стане 250 № 2 — до 0,12 процента.

Как выполняют эти обязательства прокатчики? В январе и феврале коллектив цеха работал напряженно. На всех трех станках возникали значительные перебои в обеспечении металлом. К примеру, стан 300-2 простоял в феврале из-за отсутствия металла 18 часов, а стан 250-1 — 12 часов. Поэтому в выполнении плана по производительности труда возникли определенные трудности. Хотя, по словам председателя цехового комитета А. М. Зубкова, возможности станов велики. После ряда крупных усовершенствований при бесперебойном обеспечении металлом цех мог бы значительно перекрыть производственные задания.

А вот с выходом второсортной продукции дело обстоит неплохо. Коллективы станков прилагают все усилия, чтобы повысить качество готового проката. В этом отношении показательна работа коллектива третьей бригады стана 250-2, где смелой руководит молодой, но уже опытный мастер Н. А. Мартынец. Его бригада достигла выдающихся результатов. Коллектив довел выход второго сорта до 0,05 процента против планируемых

0,13 процента. Достижение таких высоких показателей во многом зависело от точного соблюдения технологических инструкций членами коллектива. Вальцовщик Е. И. Козлов, например, обеспечивал оперативное и точное взятие проб, что прямо повлияло на качество готового проката. Правильную технологию нагрева, что также является необходимым услови-

отнести подачу заготовки не по заказам, то есть несоблюдение кампании прокатки определенного профиля. Например, в феврале переходы с одного профиля на другой на стане 250 № 1 увеличились на три процента, а на стане 300 № 2 и того больше. К чему же это приводит? Частые переходы, как правило, не позволяют докатать заказ, следовательно, и пол-

носятся, как правило, к самому началу прокатки, то есть на время настройки стана. А уж если выбран оптимальный режим, обеспечивающий хорошее качество, большую скорость и минимальные затраты времени, то можно надеяться — заказ будет выкатан быстро, качественно, с наименьшими потерями. Но вот тут-то, в самый разгар налаженной работы, меняется профиль. Стан останавливается, начинается перевалка. Во время перевалки теряется время, затрачивается много ручного труда, и в период необходимой настройки во второй сорт уходит еще часть продукции.

Сказывается на качестве готовой продукции и качество заготовки, которая временами подается изогнутой, что создает трудности при посадке ее в нагревательную печь. Иногда обжимщики подают металл некачественно порезанный, со смятыми кромками, а это может привести к оковам валька на стане или вообще не позволит задать заготовку в клеть.

Итак, существуют три причины, мешающие коллективу проволочного-штрипсового цеха работать высокопроизводительно и качественно. Это — отсутствие металла, подача его не по заказам и плохое качество поступающей от обжимщиков заготовки. Конечно же, есть и внутренние причины, но по сравнению с внешними они выглядят незначительно. Несмотря на перебои в обеспечении металлом, коллектив цеха март начал довольно неплохо, а вот как он его закончит, будет во многом зависеть от контакта со смежниками и от того, сохранит ли коллектив тот высокий темп, который он взял в первые дни месяца.

А. ПАВЛОВ.

Обжимщики набирают темпы

Стремление обжимщиков второго цеха обеспечить успешную работу листопркатчиков подтверждается практическими делами. В сравнении с двумя первыми месяцами прошлого года на слябинге в январе и феврале нынешнего года достигнут приrost производства около 45 тысяч тонн заготовки.

Успешно работает коллектив цеха и в марте. Среднесуточное производство за 25 дней составило свыше 18 тысяч тонн. Наилучших показателей в социалистическом соревновании между коллективами бригады добивается смена № 3, которой руководит начальник смены В. И. Алышев. Партгруппоргом в этой бригаде В. Г. Крючков, председателем профбюро М. Г. Шикалов. Пере-

довой коллектив ежемесячно катает в среднем по 6298 тонн металла. На сверхплановом счету бригады уже записано 4326 тонн слябной заготовки.

Тон в соревновании задают операторы главного поста слябинга В. И. Овсянников, Ю. И. Лаптев и В. Х. Сагадеев, сварщики нагревательных колодцев В. Г. Крючков, Ф. Сибатуллин, машинисты кранов Н. Я. Сергеев, Е. А. Моторин и другие.

Обжимщики слябинга уверенно набирают темпы и полны решимости обеспечить качественными слябными заготовками листопркатный передел комбината.

Д. БАЙНАЗАРОВ, председатель цехового комитета профсоюза обжимного цеха № 2.

ПРОВЕРЯЕМ ВЫПОЛНЕНИЕ СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ ОБЯЗАТЕЛЬСТВ

ТРИ ГЛАВНЫЕ ПРИЧИНЫ

ем для получения высококачественного металла, организовал старший сварщик М. А. Волков. Большой вклад в успех бригады внесли машинист крана Геннадий Фортунин, бригадир электриков Н. И. Никишин, рабочий по уборке горячего металла А. Н. Ковшенин и оператор главного поста Х. Хаматулин.

По решению цехового комитета третьей бригады стана 250-2 присвоено первое место в социалистическом соревновании.

Однако еще имеется множество причин, не позволяющих другим бригадам идти наравне с передовиками. К ним следует

ностью укомплектовать его. Некомплектный заказ, естественно, задерживается на адьюстаже, занимает полезную площадь склада, не отгружается оперативно. Кроме того, в цехе смещается график отгрузки, забивается продукцией адьюстаж, что создает неудобства в складировании металла и приводит к некоторым затратам времени впоследствии при неупорядоченной отгрузке.

Частые переходы отрицательно сказываются и на качестве готового проката. Ведь если выкатывается один профиль, весь заказ, то потери в низкокачественный металл от-

Магнитке

ный на других заводах. Тогда не будет вынужденных остановок печей, подобных той, что была допущена на двадцать девятой печи 12 марта.

„Синица“ помогает варить сталь

На двенадцатой двухвальной печи в Череповце недавно начал действовать информационно-вычислительный центр. Вот что мне рассказал о назначении этого центра начальник лаборатории тепловой автоматики завода кандидат технических наук Евгений Алексеевич Нечаев:

— Информационно-вычислительный центр, названный нами «Синица», что сокращенно означает «система непрерывной индикации, цифровая, автоматическая», сделан в помощь сталеплавильщикам. В двухвальных агрегатах все технологические процессы протекают с большой скоростью, поэтому методы анализа металла и контроля за ходом плавки, принятые на мартенах, уже не годятся на двухвальных агрегатах. Работая на этих печах сталеварам необходимо получать оперативную инфор-

мацию об изменениях в ходе плавки. Ее в состоянии выдавать только автоматические устройства.

«В результате продолжительных исследований на нашем заводе создана автоматическая система, которая непрерывно, подчеркиваю, непрерывно информирует технологический персонал двухвальной печи о температуре металла в ванне, степени окисленности жидкого металла и содержании углерода в стали.

Основная особенность метода, реализованного в «Синица», заключается в том, что информация получается непосредственно из ванны, прямым контактным путем от специальных датчиков, разработанных в нашей лаборатории.

Получив информацию, благодаря автоматической системе, сталевары могут оперативно принимать необходимые решения, точнее управлять производством и тем самым избегают, во-первых, потерь из-за десинхронизации нагрева металла и его обезуглероживания, во-вторых, снижения качества металла из-за излишнего его переокисления.

Ведь в двухвальных печах часто бывает так, что металл еще нагрелся до нужной температуры, а углерод уже выгорел. Или

насыщение стали кислородом может привести к снижению ее качества, излишнее окисление — это значит, что в слитках будет много неметаллических включений. Имея на вооружении автоматическую систему, сталеплавильщики уже не допускают значительных отклонений от норм.

Пока мы разговаривали, на контрольном табло автоматической системы сменяли друг друга цифры. Датчики, приведенные в рабочее положение, фиксировали изменения в ходе плавки и выдавали информацию на световые контрольные табло, которые располагаются: одно — на рабочей площадке, другое — на пульте управления печи, третье — в помещении информационно-вычислительного центра.

Это помещение находится рядом с пультом управления печи. За тремя плотно закрытыми дверями сверкающий светлый, сверкающий чистой и новизной зал с двумя небольшими вычислительными машинами и многочисленными приборами. Две применяющиеся здесь машины — широко распространенные серийные системы типа МНБ-1 и УМ-1-НХ. Контрольное табло и распределительный

пункт сконструированы и сделаны в центральной лаборатории тепловой автоматизации завода.

В помещении центра приятная прохлада. Окажется, под полом зала работают мощные кондиционеры воздуха. Создание вычислительного центра на двенадцатой печи обошлось Череповецкому металлургическому заводу примерно в 15 тысяч рублей. А годовой экономический эффект новшества определен в 150 тысяч рублей. Причем эта цифра может быть удвоена за счет подключения к автоматической системе «Синица» второго сталеплавильного агрегата, возможности центра позволяют сделать это.

Значит, для четырех двухвальных печей в первом мартеновском цехе нашего комбината потребовалось бы не четыре информационно-вычислительных центра, а только два. Затраты на создание системы окупятся сторицей.

Соревнование должно стать всесоюзным

— Соревнование с магнитогорцами помогло нам в достижении тех высоких рубежей, на которых мы сейчас находимся, — говорит старший мастер двенадцатой печи В. И. Коленкин. — Полагаю, что, продолжая соперничество,

оба коллектива добьются еще немалых успехов, надо продолжать использовать силу соревнования. Изучение опыта магнитогорских коллег, их дружеская помощь позволяют нам, я уверен в этом, добиться столь же высокой стойкости свода на своей печи, какой достигли магнитогорцы.

Все череповчане: и сталеплавильщики двенадцатой печи, и руководители мартеновского цеха, и секретарь партийного комитета цеха Г. Д. Прозоров сходятся на том, что необходимо повысить действенность соревнования коллективов двенадцатой и двадцатой девятой печей. Для этого следует улучшить службу информации о ходе соревнования, о работе соревнующихся сторон. Того объема информации о месячных результатах работы обоих коллективов явно недостает. Череповчане хотят знать не только то, как сработали их коллеги в Магнитогорске, но и что примечательного случилось на двадцатой девятой печи, за счет чего достигнут тот или иной успех.

Надо чаще встречаться соперникам по соревнованию. Обмен делегациями — это еще не все, такие мероприятия не дают большой пользы. Было бы лучше обмениваться сталеварами или другими специалистами на довольно продолжительный срок, скажем, на месяц. За это время сталевар из Магнито-

горска, допустим, глубоко изучил бы опыт работы коллектива двенадцатой печи, вникая в каждую мелочь, сумел бы собрать все, что можно применить у себя дома. А в Магнитке этим же занимался бы череповецкий сталевар.

Сейчас у нас в стране работает уже шесть двухвальных печей, число их будет увеличиваться и впредь. Череповчане считают, что уже настало время разработать условия всесоюзного социалистического соревнования для коллективов двухвальных сталеплавильных печей. При этом соревнование на договорных началах следует развивать шире. Материальное стимулирование победителей всесоюзного соревнования сталеплавильщиков двухвальных печей будет способствовать дальнейшему росту производительности мощных печей.

Думается, с предложениями череповчан согласятся коллективы магнитогорских двухвальных печей. Сила социалистического соревнования должна быть в полной мере использована в борьбе сталеплавильщиков двухвальных агрегатов за большой металл.

М. КОТЛУХУЖИН.

ЧЕРЕПОВЕЦ — МАГНИТОГОРСК.



Знакомьтесь: передовик пятилетки аппаратчик сульфатного отделения цеха улавливания № 2 КХП ударник коммунистического труда Анатолий Тимофеевич ЗУЕВ. Фото Н. Нестеренко.

НАШ КАЛЕНДАРЬ

Международный ДЕНЬ ТЕАТРА

Международный день театра, яркий, красочный праздник деятелей театра и многомиллионной армии зрителей, проходит под девизом «Театр — средство взаимопонимания и дружбы между народами». В этот день многие театры мира показывают лучшие спектакли, призывающие к борьбе за мир, за сближение народов.

Советский театр, созданный в первые годы Советской власти, стал верным помощником Коммунистической партии в ее работе по воспитанию нового человека. Опираясь на ленинское учение о партийности и народности искусства, деятели советского театра создают спектакли, в которых средствами искусства раскрывают неповторимые черты нашего времени, духовное богатство советского народа — борца, строителя, труженика. Драматурги, режиссеры, актеры все силы своего таланта отдают созданию спектаклей, отражающих нашу социалистическую новь, изображение человека, ответственного за все свершающееся вокруг в стране и на планете, активно вмешивающегося в жизнь.

Высота общественных и нравственных идеалов советского театра, революционный темперамент и психологическая глубина принесли ему международное признание. Советские деятели театра, сознавая свое ведущее место в напряженной идеологической борьбе, активно выступают против реакционных буржуазных течений. Многочисленные гастроли советских специальных коллективов знакомат зарубежных зрителей с лучшими спектаклями, раскрывающими революционные традиции советского общества, утверждающими идеи гуманизма.

Театральное искусство близко широким массам советского народа, миллионы людей свободное время посвящают участию в кружках художественной самодеятельности; спектакли, поставленные силами народных театров, имеют большой успех у зрителей. 27 марта на сценах советского многонационального театра будут показаны спектакли, служащие источником радости и вдохновения миллионам зрителей.

Врачи женской консультации медсанчасти проводят большую пропагандистскую работу среди тружениц комбината. Одной из самых популярных и ставшей уже традиционной формой пропаганды медицинских и санитарных знаний стало регулярное проведение конференций по вопросам охраны здоровья женщин. Такие конференции прошли в этом месяце в цехе механизации № 1 и в центральной заводской лаборатории. На них выступали врачи женской консультации. На конференции в цехе механизации № 1 было отмечено, что за последние годы на всех участках, рабочих

Санитарные активисты

местах заметно выросла культура производства, улучшилось санитарное состояние в столовой и бытовых помещениях.

Активно прошла конференция в коллективе женщин ЦЗЛ. Подготовить ее помогли цеховому врачу Ч. С. Лукьяновой председателю цехкома П. И. Галынин и председатель комитета Красного Креста ЦЗЛ инженер О. С. Босенко. Ольга Сергеевна, надежный помощник медицинских работников. Вместе с председателем комиссии охраны здоровья женщин ЦЗЛ ин-

женером-испытателем Валентиной Васильевной Прышедько она следит за санитарным состоянием в лабораториях и бытовых. Они помогают медицинским работникам проводить беседы и лекции, действуют на устранение недостатков.

С помощью фельдшера здравпункта ЛПЦ № 5 Л. Ф. Хлоповских в ЦЗЛ установлен красиво и содержательно оформленный стенд «Уголок здоровья». Хороший санитарный пост появился в механической лаборатории. Здесь отлич-

но зарекомендовала себя санпостовец лаборант Людмила Подгорная. Она учится в индустриальном техникуме, но это не мешает ей активно содействовать медработникам. Не без ее помощи в механической лаборатории ликвидированы гнойничковые заболевания.

В механической лаборатории активисты занимаются и вопросами облегчения условий труда. Вот один из результатов этого. Раньше из цехов для изготовления образцов проб привозили пять заготовок весом свыше тридцати ки-

лограммов каждая. Сейчас доставляют только одну заготовку, и из нее в лаборатории делают все пять образцов для всех испытаний. Легче стало работать всем, в том числе и женщинам.

В ЦЗЛ есть много санитаристов — Л. В. Калистратова, В. С. Гриднева, Г. И. Башкирова и другие. При их помощи улучшилось освещение и работа вентиляции в лабораториях, улучшилось санитарное состояние в мастерских, бытовых. На конференции их благодарили за плодотворную общественную работу, вручили денежные премии.

Л. ЯНЧЕНКО,
наш нештатный корреспондент.

Большой успех

Костяк команды Челябинской области, представленной спортсменами Магнитки на XXII чемпионате РСФСР по акробатике, проходившем в нашем городе с 20 по 22 марта, составили магнитогорские студенты. Эти соревнования собрали сильнейших акробатов из 17 автономных республик, краев и областей России.

Магнитогорские спортсмены сумели поддержать престиж области. В разряде смешанных пар оказались вторыми учащаяся ГПТУ № 17 Э. Пролеткина и студент МГМИ В. Письменный. Второго места в парном мужском разряде добились В. Франк и рабочий ММЗ Н. Ярков. Студентка Л. Васалаева, выступавшая в паре с Л. Стоббе, выполнила норматив мастера спорта СССР.

Остро борьба развилась на прыжковой дорожке. Ставрополец В. Скакус, победитель Кубка Интервидения, остался вторым.

Первое место судьи заслуженно отдал акробату из Тольятти А. Тимофееву. Магнитогорский студент мастер спорта В. Казаков добился пятого результата.

Лишь на 1,3 балла отстали в командном зачете магнитогорцы от команды Ставропольского края, занявшей второе место. Победителями чемпионата стали прошлогодние чемпионы — акробаты из Волгограда.



В гостях В. Лановой

8 и 9 апреля в нашем городе состоится творческие встречи магнитогорских зрителей с заслуженным артистом РСФСР, артистом театра и кино Василием Семеновичем Лановым. Кинозрителям он известен по фильмам «Аттестат зрелости», «Три года лет тому...», «Павел Корчагин», «Сильнее урагана», «Алые паруса», «Коллеги», «Иду на грозу», «Война и мир», «Анна Каренина», «Офицеры». Последний фильм Василия Ланового «Пятьдесят на пятьдесят». Он играет в нем главную роль — роль советского разведчика.

Во время встреч с артистом будут демонстри-

роваться фрагменты из этих фильмов.

8 апреля В. Лановой будет выступать в правобережном Дворце культуры металлургов в 9 и 11 часов, во Дворце строителей — в 16 часов.

9 апреля — в актовом зале МГМИ — в 14 часов, в левобережном Дворце культуры металлургов — в 16 часов, во Дворце культуры профтехобразования — в 18 часов.

Билеты можно приобрести в обществе «Знание» комбината, в кассах Дворцов.

Общество «Знание» комбината.

● РЕПЛИКА РАБОЧЕГО

ЭТО ДОРОГОЕ ВРЕМЯ...

У нас в ЖДТ есть такой отдел, где выписывается спецодежда. Так вот я коротко опишу, как это делается.

Приходишь к табельщикам, сам выписываешь накладную на спецодежду, то есть заполняешь бланк. Потом несешь на подпись к старшему нарядчику, это в одном помещении.

Дальше идешь в управление ЖДТ, в бухгалтерию материально-технической части. Сдаешь накладную, которую получил у себя в цехе, у табельщиков. Тебе выписы-

вают два бланка под копировку, новые накладные на эту же вещь. Накладные нужно подписать еще у рядом сидящего, наверное, бухгалтеря.

Идешь на склад, сдаешь старую изношенную вещь. Возвращаешься снова в эту же бухгалтерию, где ставятся еще две подписи, видимо, уже главного бухгалтера и более рядового. После этого идешь на склад и теперь только получаешь спецодежду.

Но и это не все. Возвращаешься обратно в бухгалтерию и получаешь, не

без труда и уговоров, пропуск, чтобы можно было вынести вещь домой для какой-то подгонки по себе.

Вот смотрите, мне не хватило листа из тетрадки, чтобы описать, я бы сказал, эти «хождения по мукам». А время, это дорогое время, которое рабочий обязан затрачивать на ходьбу! Скажите, удобно это или нет? С точки зрения рабочих ЖДТ, все говорят, что очень неудобно.

А. ИЗВЕКОВ,
машинист электровоза.

Самодельный народный ансамбль танца левобережного Дворца культуры металлургов знаком не только жителям нашего города и подшефных комбинатов районов. Участник областного смотра, он неоднократно выступал и на столичных площадках.

Сейчас в коллективе подготовлено много новых танцевальных номеров.

На снимке: выступает народный ансамбль танца.

Фото Н. Нестеренко.

К. ЮБИЛЕЮ А. Н. ГРЯЗНОВА

В городе и на комбинате ведется подготовка к празднованию семидесятилетия со дня рождения зачинателя стахановского движения в Магнитогорске сталевара А. Н. Грязнова.

Сталеплавыльщики второго мартековского цеха, где работал во время войны знатный сталевар, готовят вечер его памяти в Доме музыки. В нем примут участие школьники из клуба «Орбита».

Сейчас ребята встречаются с людьми, знавшими А. Н. Грязнова, узнают подробности из его жизни.

Учащиеся шестьдесят третьей школы подготовили к дню рождения сталевара специальный выпуск стенной газеты. Они связались с родственниками А. Н. Грязнова, которые живут в Белоречье, пригласили их на торжество в память о нем. С родины А. Н. Грязнова приедут также и школьники, чтобы вместе с магнитогорцами отметить день рождения своего земляка.

Н. ПУТАЛОВ,
наш нештатный корреспондент.



Вторник, 27 марта
Шестой канал
11.30 — Программа передач. 11.35 — Новости. 11.45 — В дни школьных каникул. «Капитан Тенкеш». Телевизионный многосерийный художественный фильм. (Венгрия). 4-я и 5-я серии. 12.45 — Праздник недели детской книги. 17.45 — Программа передач. 17.50 — «В некотором царстве». Мультфильм. 18.20 — Премьера телевизионного художественного фильма «Завещание старого мастера». 2-я серия. 19.30 — «На земле калужской». Передача 2-я. 20.00 — Новости. 20.10 — Международная панорама. 20.40 — «Медный всадник». Музыкально-литературная композиция. 21.15 — «Человек и закон». Пресс-конференция заместителя министра внутренних дел СССР Шумилина В. Т. 21.50 — Премьера телевизионного художественного фильма «Завещание старого мастера». 3-я серия. 19.30 — «В мире изобретений». 20.00 — Новости. 20.10 — «Музыканты о музыке». 21.10 — «Промышленный шпионаж в мире бизнеса». Ведет передачу политический обозреватель Центрального телевидения и Всесоюзного радио В. Дунаев. 21.50 — Премьера телевизионного художественного фильма «Инженер Прончатов». 3-я серия. 23.00 — «Время». 23.30 — «Международный день театра».

Двенадцатый канал
19.15 — «Соревнование: новаторство, стимулы, итоги». 19.30 — «Актуальный экран». 19.50 — Сказка для малышей. 20.00 — Художественный фильм «Корона Российской империи» (или «Снова неуловимые»). 1-я серия. 21.05 — «Специалисты и качество продукции».

Среда, 28 марта
Шестой канал
11.30 — Программа передач. 11.35 — Новости.

Двенадцатый канал
МСТ. 19.10 — Новости. 19.20 — Документальный фильм. 19.45 — Молодежная программа. ЧСТ. 20.40 — «Корона Российской империи» (или «Снова неуловимые»). 2-я серия.

В ЛИТОБЪЕДИНЕНИИ «МАГНИТ»
В четверг, 29 марта, состоится очередное занятие литературного объединения «Магнит». Обсуждаются рассказы Р. Шарафутдинова.

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; общие — 3-07-98, 3-14-42, 3-40-35, 3-31-33; фотолаборатория — 3-14-42.