

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 68 (5517)
Год издания тридцать пятый

ВТОРНИК, 11 июня 1974 года
Цена 2 коп.

НЕУКОСНИТЕЛЬНО
СОБЛЮДАТЬ
ТЕХНОЛОГИЮ
ПРОИЗВОДСТВА

ПРЕТЕНЗИЙ НЕ БУДЕТ

Коллектив третьего мартеновского цеха несет большую ответственность за улучшение качества металла.

Работа цеха по качеству за пять месяцев этого года ухудшилась по сравнению с 1973 годом. Выпуск плавок не по заказам возрос на 0,33 процента, количество ненормально отлитых слитков увеличилось на 1,28 процента, выход брака — на 0,05 процента.

Причиной явилось проведение в течение года капитальных ремонтов на 17-й и 18-й печах. Вследствие больших трудностей по нормальному обеспечению печей в период ремонта происходило много отступлений от технологических инструкций.

Обращение к трудящимся мартеновских цехов неукоснительно соблюдать технологию выплавки и разливки металла прозвучало очень своевременно.

Мы твердо настроены на улучшение работы по повышению качества продукции. Намечены мероприятия по улучшению качественных показателей работы цеха, в которых особое внимание уделяется безоговорочному соблюдению технологических инструкций. Приведение в порядок рабочих площадок цеха позволит улучшить культуру нашего производства.

Мы рассчитываем и на помощь смежников. Особенно от коллективов цехов управления главного механика. Качественные ремонты оборудования, своевременное обеспечение нас запасными частями и деталями, установка термомпар непрерывного замера на всех печах позволят нам выпустить металл отличного качества.

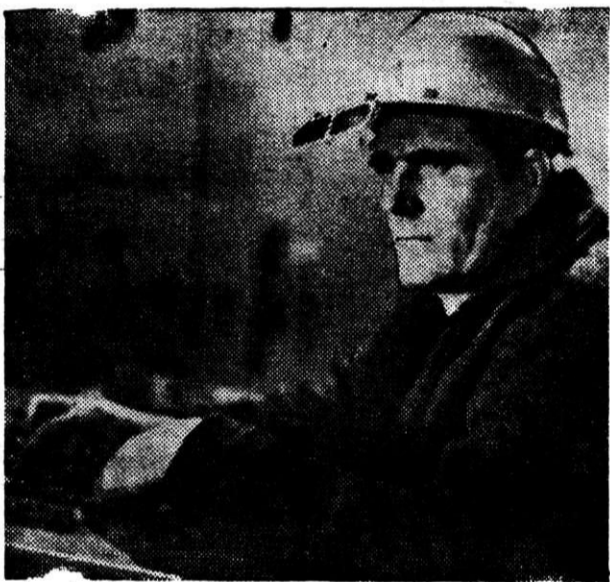
Со своей же стороны мы заверяем, что приложим все усилия и добьемся того, что у прокатчиков не будет никаких претензий к качеству нашей стали.

По поручению коллектива мартеновского цеха № 3:
В. ПОЛУБОЯРОВ, сталевар;
Н. ГАРИПОВ, разливщик;
А. ПОЗДНЯКОВ, бригадир шихтового двора.

Соревнование ДЕНЬ ЗА ДНЕМ

НАКАНУНЕ
БОЛЬШИХ
СОБЫТИЙ.
ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

На ударной вахте трудовой



Сталевар печи № 16 Александр Петрович Фокин — один из передовых в третьем мартеновском цехе. Он всегда соблюдает требования технологических инструкций, тщательно следит за состоянием агрегата, поэтому успешно решает производственные задачи четвертого года девятой пятилетки.
Фото Н. Нестеренко.

НА РЕМОНТЕ
ПЕЧИ № 10

ПЕРЕД ПУСКОМ

Вчера на доменной печи № 10 велась последние приготовления к ее задувке. Огнеупорщики из «Уралдомнаремонта» заканчивали футеровку чутунных и шлаковых каналов, а пусконаладчики из «Южуралэлектромонтажа» и эксплуатационники доменной цеха проводили комплексную наладку оборудования, вели проверку постоянной электросхемы.

Большой объем работ на ремонте печи выполнен прорабом «Уралдомнаремонта». Три участка этого управления: механико-монтажный участок № 1, трубопроводный и огнеупорный по три раза выходили победителями в соревновании коллективов, занятых на ремонте, и получали переходящее красное знамя.

В. ЕВГЕНЬЕВ.

НАВЕРСТАТЬ УПУЩЕННОЕ

С начала года агломератчики выпустили 62 тысячи тонн сверхпланового доменного сырья, превысив свои социалистические обязательства. Лучшие результаты в мае — у коллектива аглофабрики № 1, его сверхплановый вклад — 5000 тонн. Среди бригад — впереди коллектив, возглавляемый начальником смены А. М. Сюндюковым (аглофабрика № 4).

Неудачно сложилась работа агломератчиков в июне: стояла на ремонте первая фабрика. Но несмотря на то, что задолженность с на-

чала месяца составляет около 5 тысяч тонн агломерата, коллектив надеется к середине месяца наверстать упущенное.

4 и 5 июня во всех бригадах прошли собрания. Агломератчики единодушно решили заступить на трудовую вахту в честь Дня металлурга и выпустить дополнительно к обязательствам 5 тысяч тонн качественного доменного сырья.

Д. ЛОБОВ,
председатель цехкома
профсоюза агломерационного комплекса.

В ответ на письмо группы вальцовщиков стана «2500» четвертого листопркатного цеха, опубликованного 30 мая 1974 года в газете «Магнитогорский металл», в котором листопркатчики предъявили нам, обжимщикам второго цеха, претензии относительно геометрии слябов, сообщаем следующее: расхождение толщины напыла на правой и левой кромок имеет, пожалуй, одну основную причину — неравномерность прогрева слитков на колодцах. При прокатке таких слитков мы стараемся частично компенсировать разницу в размерах за счет изменения режима обжатия: на последних пропусках на горизонтальных валах операторы дают меньшее обжатие, а на вертикальных — переобжимают. Но это лишь незначительно влияет на геометрию сляба, хотя и здесь есть определенный резерв —

Резервы есть

ОТВЕТ ОБЖИМЩИКОВ НА КРИТИКУ СМЕЖНИКОВ И КОММЕНТАРИИ К НЕМУ

мастерство и добросовестность операторов. Естественно, при большем количестве пропусков, которые приходится делать при измененном режиме обжатия, снижается производительность слябинга. Но в целях улучшения качества слябов мы на это идем.

Полное решение этой проблемы — только в равномерном прогреве слитков. Но и здесь трудности. При более длительном томлении снижается пропускная способность нагревательных колодцев.

Мы делаем все возможное, чтобы качество слябов, подаваемых листопркатчикам, улучшилось. Но есть у нас претензии к смежникам, в первую очередь — к сталеплавильщикам. Не секрет,

что пропускная способность нагревательных колодцев увеличивается, если слитки поступают с высокой температурой, равномерно, по графику. Скудность выпуска и выпуск приваренных плавок сразу отражаются на работе и стрипперного отделения, и слябинга: теряется температура, снижается производительность стана. Из-за этого возникают дополнительные причины неравномерного нагрева слитков и, как следствие, ухудшение геометрии слябов, идущих листопркатчикам.

В. РОМАНОВ,
старший мастер обжимного цеха № 2.
В. ЧУГУНОВ,
старший оператор главного поста обжимного цеха № 2.

В БОРЬБЕ ЗА МИЛЛИОН
ПЕРЕКЛИЧКА СТАЛЕВАРОВ

Соревнование придает силы

Прочитали мы с товарищами в «Правде» отклик комсомольско-молодежного коллектива двухвального мартена Криворожского металлургического завода на призыв магнитогорцев развернуть соревнование коллективов всех двухвальных агрегатов страны за достижение наивысшего производства стали. Уверенно заявили криворожцы: «Выплавим миллион тонн стали к 56-й годовщине ВЛКСМ — к 29 октября, достигнем сьемма 31 тонны стали с квадратного метра пода печи!».

Коллектив нашей мартеновской печи № 12 имеет самое большое в стране производство стали, он уже привык побеждать, но в этом году не отстать от соперников ему будет нелегко. Ведь мы обязались выплавить 1130300 тонн стали. Значит при выполнении этого обязательства миллион тонн стали будет выплавлен только в середине ноября. Первая мартеновская печь, судя по обязательствам, сможет выплавить столько стали в декабре.

Нашим коллективам придется приложить много сил, чтобы перевыполнить свои обязательства, и нужно подумать, как работать завтра лучше, чем сегодня, чтобы не дать себя обогнать.

Если меня, проработавшего на двухвальной печи много лет, спросить, все ли я знаю о ней, отвечу: нет, не все. Ни одна плавка здесь не похожа на другую, каждый раз узнаешь для себя что-то новое. И до сих пор мы еще не научились использовать все возможности этих уникальных агрегатов. Взять хотя бы стойкость главных сводов. Как только был заключен договор о соревновании с 29-й магнитогорской печью, при подведении итогов оказалось, что стойкость главных сводов там значительно выше.

После обмена опытом мы попытались внедрить у себя магнитогорскую технологию, но не все получилось, как хотелось. Однако главное в том, что эта попытка позволила по-другому взглянуть на многие и увидеть недостатки снабжения пе-

чи. Раньше на это обращали меньше внимания — думали, что иначе и не бывает. Изучение опыта работы товарищей может многому научить.

Для двухвальных агрегатов нет предела роста производительности. Взять хотя бы нашу первую печь: немного больше внимания уделили снабжению — и дела пошли в гору. Этот успех нас радует. Думается, он доказал всем в цехе, что двухвальным мартеновским печам, дающим больше трети производства стали, надо уделять больше внимания.

Во всех бригадах, подразделениях имеются свои внутренние резервы. И лучше всего поможет вскрыть их соревнование, если будет сравнимость результатов, широкая гласность.

Хотелось бы знать, за счет чего криворожцы собираются достигнуть сьемма 31 тонны стали с квадратного метра пода. Ведь у нас пока самый высокий сьем стали в стране, однако даже в лучшие времена не превышает 27 тонн. И в отношении показателей соперников — какое в этом месяце производство, велики ли простои, сколько раходуется чугуна? Это позволит нам улучшить свою работу.

Думаю, что и магнитогорцев, и запорожцев, и криворожцев интересуют наши показатели. Но, к сожалению, до сих пор обмен такой информацией налажен слабо, сведения зачастую выслаются с большим опозданием. Бригадам сталеваров, работающим на двухвальных агрегатах, желательно встречаться чаще, чтобы поговорить по душам, сообща подумать, как решать наиболее сложные вопросы, поделиться опытом. Расстояние не должно быть помехой, встречаться можно и на страничках печатки, что, несомненно, будет способствовать дальнейшему повышению эффективности работы высокопроизводительных двухвальных сталеплавильных печей.

А. ПОПОВ,
сталевар двухвальной мартеновской печи № 12 Череповецкого металлургического завода.

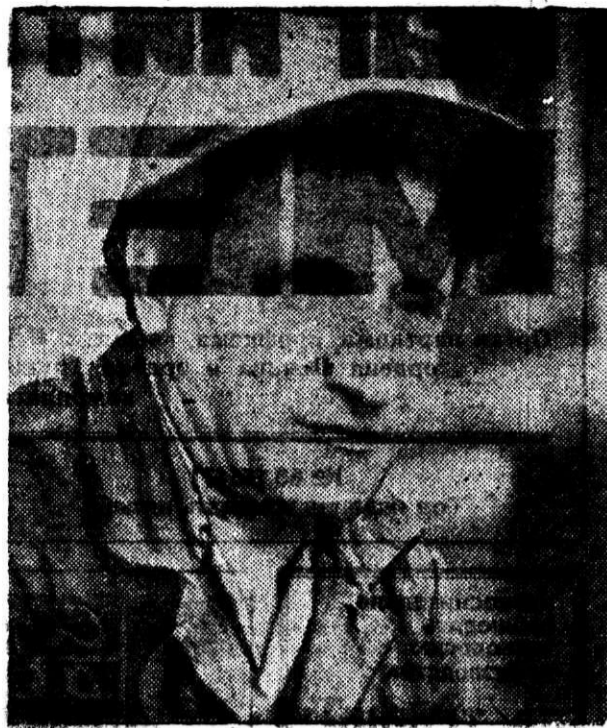
Наш корреспондент попросил прокомментировать ответ обжимщиков на письмо группы вальцовщиков стана «2500» начальника производственного отдела комбината Л. В. Радюкевича.

Действительно, слябинг по направу слитков находится в очень тяжелых условиях. Обжимщики второго цеха в основном выдерживают геометрические размеры слябов в допустимых пределах. Речь идет лишь об отдельных случаях увеличения разницы напылов на противоположных кромках, которые в дальнейшем и приводят к серповидности полос, на которую жалуются листопркатчики. Несомненно, от прогрева слитков во многом зависит качество сля-

бов. Неравномерность прогрева значительно затрудняет работу операторов главного поста, но при строгом соблюдении режима обжатия можно свести разницу в размерах к минимуму. Обжимщики верно подметили свой резерв — мастерство и добросовестность операторов главного поста, хотя и дипломатично обошли этот вопрос. И никак нельзя согласиться с тем, что обеспечение равномерного прогрева слитков — единственный выход из создавшегося положения. А вот претензии к смежникам полностью обоснованы.

ОТ РЕДАКЦИИ. Ширится на комбинате поход за соблюдением технологической дисциплины. У коллектива обжимного цеха № 2 есть все возможности, есть резервы для того, чтобы развернуть широкую борьбу на своем участке за качество магнитогорского металла.

ПЕРЕДОВИКИ ПЯТИЛЕТКИ



В коллективе фасонно-вальце-сталелитейного цеха хорошая слава идет о формовщице участка ручной формовки Михаиле Андреевiche Антонове. Почти тридцать лет трудится он на этом участке. Один из лучших слесарей-ремонтников участка, он ежемесячно выполняет задания до 130 процентов.

Ударник коммунистического труда Михаил Андреевич Антонов награжден высокой правительственной наградой — орденом Трудового Красного Знамени.

НА СНИМКЕ: М. А. АНТОНОВ.

Фото Н. Нестеренко.

ЭФФЕКТИВНАЯ СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ КАЧЕСТВОМ

КАЧЕСТВО — ДЕЛО ПАРТИЙНОЕ

На современном этапе коммунистического строительства борьба за высокое качество является одной из важнейших условий повышения эффективности производства.

Промышленное производство в наши дни характеризуется высокой динамичностью, необходимостью оперативно осваивать выпуск новых изделий при обеспечении оптимального уровня их качества и надежности. В наибольшей мере такого рода требованиям и удовлетворяет система КАНАРСПИ (качество, надежность, ресурс с первых изделий), разработанная при активной поддержке партийных и общественных организаций на ряде предприятий г. Горького и области.

Эта система обеспечивает при частой смене объекта производства достижение уровня качества и надежности с первых же образцов. И достигается это в первую очередь за счет перенесения центра тяжести производственных работ на предпроизводственные этапы.

Комплекс мероприятий, ставший основой КАНАРСПИ, был разработан впервые на Горьковском авиационном заводе им. С. Орджоникидзе в 1958 г. В дальнейшем эти мероприятия обрабатывались и дополнялись на других предприятиях различного профиля. В результате к настоящему времени сложилась глубокая, действенная система управления качеством, отвечающая всем требованиям современного производства.

Многолетний опыт показал, что систему КАНАРСПИ можно успешно применять на предприятиях самых различных отраслей промышленности, транспорта. Сроки доводки новых изделий до заданного уровня качества этой системы позволяют сократить в 2—3 раза, производственный цикл — в 1,3—2 раза, затраты на эксплуатацию уменьшаются в 3 раза.

Система КАНАРСПИ непрерывно совершенствуется. В настоящее время ее использование способствует применению государственных и отраслевых стандартов, а также прогрессивных статистических методов оценки и контроля качества. Областной и городской комитеты КПСС совместно с Госстандартом СССР разрабатывают комплекс мероприятий, обеспечивающих опыт предприятий города и области по использованию и дальнейшему развитию системы КАНАРСПИ на основе комплексной стандартизации.

Успешное проведение этой работы повысит эффективность системы, создаст все условия для успешного решения задач, поставленных XXIV съездом КПСС по качеству выпускаемой продукции.

С. БИМОВ, секретарь Горьковского обкома КПСС.

Полностью статью С. Ефимова, а также подборку материалов о системе КАНАРСПИ (сущность системы, современное состояние вопроса, экономическая эффективность и др.) — см. журнал «Стандарты и качество», № 3, 1974 г.

Пресс-центр Госстандарта СССР.

И ВОТ в начале этого года — решение: на местах и в общекорпоративном масштабе каждый день подводить итоги трудового соперничества коллективов в борьбе за выполнение плана и социалистических обязательств. Это была новая на нашем предприятии форма гласности в соревновании. С энтузиазмом взялись в цехах за интересное и полезное дело. В доменном цехе, в горно-обогатительном производстве и ряде других зажгли световые табло, цифровые индикаторы, которые стали извещать о достигнутом за рабочие сутки. Иногда целыми делегациями ходили смотреть новинку. Но то ли из-за неумения, а может, по другим каким-то причинам многие цехи так и не внедрили в оной производственный быт современное средство оперативной информации. Но чтобы пальцем не указывали на отсталость, все же имеющиеся на вооружении стенды и доски показателей обновили: пусть будет поскромнее, пусть вместо электричества — меловая записка, а все-таки итоги работы подводятся ежедневно. И то ладно.

Пройдите по цехам главного механика. Не сравните их между со-

бою ни по характеру производства, ни по чистоте. Но в одном они схожи: вход в каждый цех украшен вывеской, называющей его «имя». Подобных «опознавательных знаков» не удастся увидеть ни в одном из цехов и участков комбината. Написанные от руки, сделанные на эмали, под стеклом и без него, любой формы и цвета — разные, но только не акриловые дюралюминиевые отливки, которые научились года два тому назад делать в фасонно-чунолитейном цехе. Поставив производство вывесок, так сказать, на поток, в цехе надеялись, что желающих заполучить литое изделие будет немало. Ошиблись — заказчики не объявились.

На стенах цеха технологической диспетчеризации, кажется, нет «живого» места — всюду пестрят красные, зеленые таблички с названиями участков, с различными предостережениями, а то и просто обозначающие, на сколько вольт рассчитана розетка. Несмотря на их обилие, таблички эти коряво смотрятся, потому что сделаны профессионально: фотоспособом на тонкой белой жести. Кроме ЦТД, таких указателей нигде не встретишь. Если в коридорах бытовых помещений цехов, возможно, не придется блуждать в поисках нужного кабинета (самодельные таблички есть везде), то непосредственно в цехах указатели — вещь исключительная. Хотя цех технологической диспетчеризации, наверное, смог бы удовлетворить потребительский спрос на них.

О культуре предприятия судят не по состоянию одного или даже нескольких его подразделений, как бы ни были они со вкусом оформлены. Лишь из совокупности многих черт и штрихов складывается его лицо. Если с этой точки зрения посмотреть на наш комбинат, то придется еще раз повторить известное: ММК в списках образцовых предприятий по культуре и эстетике производства не значится. И не в том дело, что во втором обжимном цехе есть электротабло, а в копровом цехе № 1 его нет, что в механическом цехе есть вывеска, а на стане «500» ее никогда не было, что на пешеходных мостиках висят эмалированные урны, а в цехе технологической диспетчеризации для этой цели приспособили бывшие в употребле-

нии колокола от громкоговорящей связи. А в том, что сколько существует на комбинате цехов и участков, столько живет потребностей и вкусов, не схожих меж собой, как небо и земля.

Разностилье буквально захлебнуло комбинат. А на таком зыбком фундаменте уют создавать, что камень в гору катить — силы расходуются, а цель не достигается. В этом году это стало особенно ясно. За наведение чистоты и порядка на территории и внутри цехов взялись решительно все. Но каждый по принципу: чем богаты, тем и рады. Более всего это проявляется в оформлении и содержании «языка» наглядной агитации.

На самом деле, как должен быть оформлен красный уголок? Есть ли правила и нормы, следовать которым можно и должно, творчески, конечно?

«Что ни комиссия в цехе, то свои замечания и рекомендации» — резонно заметил однажды секретарь партийной организации мартеновского цеха № 3 П. Д. Ширинов. И не потому ли, чтобы уж раз и навсегда удовлетворить вкусы всех, красный уголок третьего мартена (как впрочем и первого, и

второго) напоминает рекламный бум, где есть все, начиная от интересно оформленных «стендов с обращением ЦК КПСС к партии, к советскому народу, и кончая объявлениями, наспех прикрепленными к стене кнопками.

А вот в листопрокатном цехе № 6, кроме фотовыставки, в красном уголке другого ничего нет. И не нужно, утверждают руководители цеха.

Вроде бы тоже резонно: помещенье светлое, чистое, архитектурный рисунок его исполнен настолько четко, что нет, казалось бы, нужды привносить в него сторонние элементы, которые не украсят красный уголок, а лишь расцветят его. Отчасти поэтому, наверное, наглядная агитация вынесена в коридоры бытового помещения и в пролеты цеха.

Шестой листопрокатный в смысле оформления красного уголка, пожалуй, единственный в своем роде. Красный уголок не «украшен» плакатами по убеждению руководства, которое, правда, можно оспаривать. Но полемика исключается в тех случаях, когда красные уголки зашпунены, недооформлены или перегружены безвкусными плакатами и стендами, мозаичными панно, или архаичны в них сцены, трибуна и прочие нужные в общем-то атрибуты. Как, например, в производстве товаров народного потребления, где красный уголок — точный слепок времен кинофильма «Волга-Волга».

Форме и содержанию наглядной агитации претят пресловутые модные течения, но и она подвластна духу сегодняшних требований к наглядной агитации, как к важному орудию общественно-политического воздействия на сознание трудящихся.

Но все еще приходится сталкиваться с недооценкой, а то и просто с непониманием важности и необходимости умения владеть «языком плаката». Не потому ли во многих случаях наглядная агитация не раскрывает хода борьбы за повышение производительности труда, внедрение новой техники и технологии, повышение качества продукции, редко обновляется и зачастую носит общий, декларативный характер.

Безраздельно, неконкретность наглядной агитации резко снижает ее действенность, даже если удач-

но подобраны краски. Попробуйте, читая наглядную агитацию в прокатных цехах, узнать, как борются прокатчики за приближение долгожданного дня — производства последних тонн проката в счет 200 000 000. И не пробуйте — не узнаете. В лучшем случае можно увидеть лишь лозунги, говорящие о красных датах. И все.

Это нужно — чтоб знали в цехах о главном направлении в социалистическом соревновании. А о дне сегодняшнем? Подвижные, емкие, былые всегда в цель «малые» формы наглядной агитации («молнии», «боевые листки», «тревоги» и т. д.), предназначенные запечатлеть наши будни, повсеместно преданы забвению. О них вспоминают лишь в период строительства новых объектов, в дни крупных ремонтов, реконструкций. Как, например, в 1970 году, когда реконструировался слябинг, или сейчас, когда стоит на ремонте доменная печь № 10. В обычные дни «молнии» — явление, резко отличное от своего «прародителя» — электрического разряда в воздухе. Недавно в одном из основных цехов «молния» «спрыгнула» по случаю события, происшедшего месяц назад. Факт, имевший большой эмоциональный заряд, не прозвучал так, как мог бы прозвучать в свое время...

Не должно быть даже двух красных уголков, похожих, как близнецы, одинаково оформленных кабинетов политического просвещения, коммат секретарей партбюро, цеховых интерьеров, бытовых помещений, пешеходных туннелей, эстакад. Каждый цех вправе самостоятельно решать, как выразить себя наиболее полно, как сделать, чтобы цеховая территория и все, что на ней находится, радовало глаз, привлекало. Решать — значит думать, а не слепо копировать образцы у соседа. Значит, заботиться о своем цехе или участке, не как об уделном уголке, а как о самостоятельной единице, входящей в дружную семью цехов, носящих одно имя — комбинат, естественно обязанных подчиняться единым требованиям производственной эстетики.

Есть ли такие требования на нашем комбинате? Есть. Еще никогда так много не делается для того, чтобы наш гигант стал удобнее, уютнее, краше, как делалось в последнее время. Наверное, многие с этим согласятся. Теперь и мы можем кое-что показать любому гостю. Хотя бы — монолитные монумены, воздвигнутые в честь производства первых тонн чугуна, кокса, стали, проката. Хотя бы — душевые цеха подготовки составов, столовую в кожосахимическом производстве. А пройдет совсем немного времени, и «гостевая» зона намного расширится.

Переживает своеобразный этап возрождения и наглядная агитация. Сегодня готовы и готовятся эскизы, призванные украсить облик комбината, устранить кустарщины и самостоятельность в оформлении зданий цехов и территории, подчинить наглядную агитацию единому художественному вкусу, общей цели. По замыслу между пешеходными мостиками, пересекающими дорогу вдоль доменного цеха от проходной № 5 до цеха водоснабжения, будут помещены световые лозунги, все главные транспортные магистрали, высотные здания украсятся тематическими панно. На торце листопрокатного цеха № 5, например, расположится оромный стенд (до 60 метров), где будет отражена история нашего комбината и нашей страны.

Руководит всей этой работой партийный комитет. Сейчас в партию широко обсуждаются рекомендации и по оформлению наглядной агитации в красных уголках, в комнатах оменно-встречных собраний и т. д. Будут выработаны основные направления в будущем, нелегко, но нужном деле. И тогда только появятся все условия для успеха начатого. Но потребуются органическая заинтересованность в нем коллективов всех цехов и участков, их творческая выдумка, опыт, знания ради одного — ММК в списках образцовых предприятий должен значиться. И наглядная агитация прежде всего определяет его лицо.

В. КУЧЕР.

В списках должен значиться

ЗА КУЛЬТУРУ И ЭСТЕТИКУ ПРОИЗВОДСТВА

бои ни по характеру производства, ни по чистоте. Но в одном они схожи: вход в каждый цех украшен вывеской, называющей его «имя». Подобных «опознавательных знаков» не удастся увидеть ни в одном из цехов и участков комбината. Написанные от руки, сделанные на эмали, под стеклом и без него, любой формы и цвета — разные, но только не акриловые дюралюминиевые отливки, которые научились года два тому назад делать в фасонно-чунолитейном цехе. Поставив производство вывесок, так сказать, на поток, в цехе надеялись, что желающих заполучить литое изделие будет немало. Ошиблись — заказчики не объявились.

На стенах цеха технологической диспетчеризации, кажется, нет «живого» места — всюду пестрят красные, зеленые таблички с названиями участков, с различными предостережениями, а то и просто обозначающие, на сколько вольт рассчитана розетка. Несмотря на их обилие, таблички эти коряво смотрятся, потому что сделаны профессионально: фотоспособом на тонкой белой жести. Кроме ЦТД, таких указателей нигде не встретишь. Если в коридорах бытовых помещений цехов, возможно, не придется блуждать в поисках нужного кабинета (самодельные таблички есть везде), то непосредственно в цехах указатели — вещь исключительная. Хотя цех технологической диспетчеризации, наверное, смог бы удовлетворить потребительский спрос на них.

О культуре предприятия судят не по состоянию одного или даже нескольких его подразделений, как бы ни были они со вкусом оформлены. Лишь из совокупности многих черт и штрихов складывается его лицо. Если с этой точки зрения посмотреть на наш комбинат, то придется еще раз повторить известное: ММК в списках образцовых предприятий по культуре и эстетике производства не значится.

И не в том дело, что во втором обжимном цехе есть электротабло, а в копровом цехе № 1 его нет, что в механическом цехе есть вывеска, а на стане «500» ее никогда не было, что на пешеходных мостиках висят эмалированные урны, а в цехе технологической диспетчеризации для этой цели приспособили бывшие в употребле-

● СМЕНА В РЯДУ СМЕН

НА РАЗДЕЛКЕ ЛОМА

За месяц до начала ремонта на домне № 10 копровики начали заготавливать передельный чугун и чугуны лом. Знали: потребуется он в больших количествах. И вот сегодня, на сменно-встречном собрании начальник смены С. Спириин еще раз напомнил, что в связи с ремонтом домновой печи № 10 первому мартеновскому цеху необходимо отпущать в каждом составе десять мульд чугуна, из них — половину чушкового.

Здорово сработали в последнюю смену. Сталеplавильщики получили четырнадцать мульдовых составов с ломом. И доминантная загрузка каждого состава отличная, и отпущено 500 тонн лома сверх задания. В хорошем настроении расходятся люди по своим местам.

Пожалуй, первым назначается работу ударник коммунистического труда, машинист крана М. Газалов. За 33 года работы в одном цехе он достиг такого профессионального мастерства, что трудно назвать машиниста, способного обогнать его в деле. Четко перебирающая контроллеры из одного положения в другое, он внимательно наблюдает за электромашинистом. Его задача — как можно быстрее подать слитки газорезкам, обеспечить им фронт работы. Прошло всего полчаса, и газорезчики приступают к разделке слитков, а М. Газалов уже загружает мульды ломом.

Врезается в слиток ослепительный «нож» огнерезной машины. Внимательно наблюдает за процессом газорезчик Х. Салахов. Рядом с ним работает Р. Зайнапов. Он ударник коммунистического труда. У него с Жайдаром давнее негласное соперничество. Сегодня Р. Зайнапов немного отстает — такое случается, но ему не привыкать перевыполнять дневные нормы.

И на третьей колоннаде работа в полном разгаре. Ударник коммунистического труда, машинист крана М. Нежлодова и ее напарница Е. Саламатова успевают и вагоны разгружать, и обеспечивать резачиков негабитрированным металлом.

Телефонный звонок. Диспетчер мартеновских цехов В. Чумаков сообщает, что первому мартену нужно по-

дать мульдовый состав с повышенной загрузкой чугуном. Это как раз то, о чем напоминал упрям начальник смены. Оперативно работает А. Ярыгин, машинист железнодорожного дизельного крана. А. Ярыгин — ударник коммунистического труда. Два десятилетия работает он в цехе. Опытный машинист быстро подает вагон с чугуном на колоннаду для дозировки мульдовых составов и опять продолжает загрузку вагонов местного парка для шихтового двора. Вместе с А. Ярыгиным уверенно действует стропальщик В. Сторожев.

Посмотришь на их работу — залобуешься: насколько слаженны их действия, насколько велико стремление погрузить как можно больше металла. По ударному трудулились они, заготавливая мульду для десятой домны, и сейчас успешно справляются с заданием. Старается не отстать от своих товарищей В. Сторожев, молодой стропальщик. Он только борется за звание ударника коммунистического труда, но нет никаких сомнений, что он его завоюет.

Успешно осваивает работу нового пакетиру-пресса машинист А. Макаров. Сегодня здесь работают ремонтники: пресс остановлен на профилактику. А Макаров тоже участвует в профилактических работах. Он несколько не огорчен: любая машина нуждается в уходе, а упущенное можно наверстать. Сомневаться в этом не приходится. Опытный машинист ежедневно перевыполняет норму на 15—20 процентов.

Когда была остановлена на реконструкцию мартеновская печь № 18, потребовались опытные специалисты для производства огневых работ. Выбор пал на рабочих первой бригады копрового цеха № 2. И газорезчики Х. Салахов, Ю. Кузнецов, Р. Зайнапов и Р. Алтикеев под руководством А. Ярыгина не подвели: они досрочно выполнили работы при разборке металлических конструкций печи, проявили оперативность при разделке «козлов».

...До конца смены еще далеко. Но все уверены: сменная норма будет перевыполнена.

Ю. БАЛАБАНОВ.

Партбюро и комсомол

На днях в цехе горного транспорта состоялось заседание партийного бюро, на котором был заслушан отчет секретаря комсомольской организации Х. М. Хузина о работе цехового бюро ВЛКСМ.

Х. М. Хузин рассказал о том, что делает комсомольское бюро, чтобы повысить активность комсомольцев. В последние месяцы регулярно стали проводиться комсомольские собрания, улучшилась их посещаемость. Активнее стали работать члены комсомольского бюро. Не всегда в цехе своевременно отчитывались по вэносам, но в мае, например, в комсомольской организации не осталось ни одного задолжника.

В то же время партийное бюро отметило в работе бюро ВЛКСМ некоторые недостатки. Так, например, оно рекомендовало комсомольскому бюро улучшить подготовку и проведение собраний, строже спрашивать с нарушителей трудовой и общественной дисциплины. Партийное бюро предложило до 1 августа провести среди комсомольцев и молодежи работу, чтобы те, кто не имеет среднего образования, пошли учиться. На заседании было принято решение обязать партгруппиров уделить контроль за работой группкомсоргов. Партийное бюро постановило: за каждым комсомольцем закрепить шефа из коммунистов или инженерно-технических работников. Решено также в июле провести партийное собрание с повесткой: «Задачи партийной организации по улучшению воспитания молодежи в свете доклада Л. И. Брежнева на XVII съезде ВЛКСМ».

Е. ВЕРНИКОВ.

Комсомольско-молодежный коллектив тридцать пятого двуханного сталеплавильного агрегата, обязанный выплавить один миллион тонн стали к 55-й годовщине рождения комсомола, успешно несет трудовую вахту.

НА СНИМКЕ: один из труженников коллектива, подручный сталелара комсомолец Борис ЛЕДНЕВ.

Фото Н. Нестеренко.

Александр Авдеевко Броня магнитки

Документальная повесть

Борис Ефимович вынужден был сдать на волю Козинцева.

— Извините, Дмитрий Дементьевич. Рассказывайте, как считаете нужным.

— Считаю, что надо изложить всю историю буквоки в буквоку, так, чтобы она была правдивой. Стыдно придумывать небывлицы и раскрашивать себя.

— Еще раз извините. Как дело было дальше?

— Прямо по той поговорке пошло: «Не было бы счастья, так несчастье помогло».

Минуло четыре часа. Нагрелись мои слитки. Можно их доставать, класть на рольганговый конвейер и подавать в блюминг для прокатки. Но не тут-то было. Не готов блюминг к работе.

Что-то там у них случилось. Какая-то авария. Вот какой сюрприз преподнесли нам, оварщикам, наши друзья и побратимы прокатчики. Что нам было делать? Побегал я вокруг колодца, накручивая сволло, поглядывая, а потом стал искать выход из безвыходного положения. И нашел без труда. Да еще самый простейший. И он был, как оказалось впоследствии, единственно правильным и счастливым для брони Магнитки. Что я сделал? Отключил газ, который до этого поступал в нагревательный колодец. Горение в ячейках прекратилось, но температура там оставалась высокая — 1350 градусов. Для того, чтобы ее малость обить, охладить металл, не дать ему сгореть, я выключил вентилятор и в течение пяти минут напелтал в камеру через генератор подогретый воздух.

Кубометров двести-двести пятьдесят израсходовал. Охотился за одним зайцем, а убил сразу двух. Какая у меня была цель? Я хотел охладить слитки, не вынимая их из камер. И я своего добился. Но воздух сделал и дополнительное, якобы боковое дело: он ошугил оксидную и сделал ее хрупкой. Она, оксидная, хорошо держалась на поверхности до поры до времени: в колодце, обвешенная крановыми клещами, на рольгангах. Но как только слиток попадал в валки блюминга, она моментально отлетала и металл делался чистым. Для удаления оксиды не требовалось, как на специальных броневых станках, ни соленой воды, ни березовых веников. После прокатки броневой лист не нуждался в наждачной зачистке.

И военпред Бирюков, и начальник блюминга Савельев, и директор комбината, и все, кто рассматривал зеркальный семиметровой длины лист, удивлялись, спрашивали: — Козинцев, как это тебе удалось избавиться от оксиды? — Врать я не умею. Возвращаться на ходулях не люблю. Чистую правду выложил: — Случайно так получилось.

Не поверили. Расхохотались. Ладно. Разубеждать в тот раз я их не стал. Найду более удобное спокойное время. Но я уже рассказываю не по порядку, далеко вперед забежал.

— Ничего, ничего, Дмитрий Дементьевич! Все было хорошо. Вы устали. Хотите, пожалуй, на сегодня.

— Молчать мне было неудобно, и я сказал первые же слова, какие запросились на язык.

— В историю всех и каждого, Борис Ефимович, к сожалению, не вписнешь — лопнет она по швам.

— Историю делает народ, Егор Иванович. Вы это лучше меня знаете. И она, исто-

рил диктофон, отодвинул его в сторону и достал из портфеля бутылку армянского коньяка и четыре свеженьких лимона.

— А теперь, если не возражаете, Дмитрий Дементьевич, мы выпьем за ваше здоровье, за здоровье Ефросиньи Ивановны, Валентины и Нины.

Лицо Козинцева просияло.

— Опередили вы меня. Я только что хотел выставить домашнюю настойку, омординовую. Ох и хороша, милая!

И начался пир. Без меня, конечно.

Вот как закончилось наше первое хождение на Суворовскую.

Наступил третий день моего знакомства с Борисом Ефимовичем и третий день наших исторических хождений или раскопок старинной, которая для меня, повторю, дорожке всякой новины. Подкатил я утром на площадку Первой пятилетки, поставил машину под деревьями и направился в гостиный, в сто семьдесят шестой. Режиссер и сценарист уже был, как штык. На этот раз мне не пришлось его спрашивать, как он опал. Сам об этом заговорил.

— Представьте, Егор Иванович, я опять всю ночь с Рыженко разговаривал.

— Ну, а сегодня о чем вы толковали?

— О многом. В частности, и о вас. Николай Андреевич меня строго предупредил: ты, говорит, потряси как следует Егора, и он такое тебе порасскажет.

— Ишь ты какой ваш Николай вумный. На чужом горбу в рай хочет въехать. Это на него не похоже. Не мог он вам этого сказать. Плохо придумали. Правду выкладываете.

— Правду так правду. Николай Андреевич настоятельно просил меня вести розыск броневых героев до седьмого колота и справедливо. Ни один человек, сказал он, не должен быть забыт. Стыдно мне, сказал Николай Андреевич, читать в Истории Отечественной войны на странице 152 такие строки:

«...Группа инженеров комбината под руководством заместителя главного механика комбината Н. А. Рыженко впервые в металлургии разработала и внедрила в производство прокат листов броневой стали на гигантском обжимном стане «блюминге». Стыдно перед товарищами, друзьями, соратниками. Названа только одна его фамилия, хотя работали все здорово. Если бы не эта группа, оказал с горечью Рыженко, то я бы ничегошеньки один не сделал. И без прокатчиков тоже оказался бы на мели. Нельзя, говорит Рыженко, моей фигурой закрывать всех. Каждый был героем. Каждого надо назвать по фамилии, имени, отчеству. О каждом надо рассказать, откуда он, как рос, что делал в исторический день 28 июля.

Молчать мне было неудобно, и я сказал первые же слова, какие запросились на язык.

— В историю всех и каждого, Борис Ефимович, к сожалению, не вписнешь — лопнет она по швам.

— Историю делает народ, Егор Иванович. Вы это лучше меня знаете. И она, исто-

ри, должна быть историей народа, а не отдельных личностей. Это тоже не мои слова, а Рыженко.

— Смотрите, как разговорился молчун и тихоня! Вот это действительно его жизненная позиция. Здорово похоже на правду. Герои Соцтруда, лауреату самых высших премий можно так говорить без всякого зазрения совести. Не себя вписывает в историю, а тех, кто этого достоин.

Борис Ефимович хитро посмотрел на меня, усмехнулся.

— Ну, а теперь я вам скажу самую чистую, самую правдивую правду. Валаялся, валаялся я на кровати да взял и позвонил Николаю Андреевичу в Москву. Сразу соединили. Слышимость была отличная. Начал разговор так: говорит Магнитка, центральная заводская гостиница, номер сто семьдесят шестой, тот самый, где теперь прикреплена мраморная доска с золотыми буквами: «Здесь жил и творил гениальный механик Николай Андреевич Рыженко».

Я расхохотался.

— Ну, он что вам в ответ? — То же самое сделал, что и вы сейчас — расхохотался и спросил: «И чего же ты хочешь от меня, дорогой сто семьдесят шестой? И колыбель великого человека ответила ему так: «Повидать тебя хочу. Ощутить твой железно-масляный запах. Послушать, как ты мечтаешь вслух по ночам, как бормочешь во сне. Больше ничего мне от тебя не надо. Приезжай, Коленька».

— Ну и что, сжалился он над сто семьдесят шестым?

— Куда там! Занят, говорит, по горло. Прикован к главку. В девять утра — вызывает министр Казанец. В десять — заместитель министра Борисов. В одиннадцать — другой заместитель, Воронов, в двенадцать — третий заместитель Лихорядов, в час звонит Дебальцево, в два — Донежк, в три — вваливаются неожиданные командированные с неотложными делами.

— И это правда. Рыженко всегда такой был. Минуты свободной не имел. Всегда что-нибудь делал. Ну, ладно. Пора нам ехать на свидание с Василием Егорычем.

— Это кто?

— Спиридонов. Главный оператор блюминга. Главный, после Рыженко, виновник всего торжества 28 июля тысяча девятьсот сорок первого. В тот день на его долю достались и торжества и беды.

— Какие беды?

— Он вам сам все расскажет, если окажется в настроении. Мужик с морвом. Особого подхода требует. Имейте в виду.

Поехали. Теперь не через южный переход попали на правый берег, а через центральный. Пусть Борис Ефимович с другой точки полюбуется и нашим морем, и заводом, и городом. Не зря я старался. Все как надо увидел, почувствовал. Сказал со вздохом:

— Вы знаете, Егор Иванович, я уже успел влюбиться в Магнитку. Чем-то она мне стала по душе.

Ясно чем. Не именем же одним, конечно, а тем, что в нем, — содержанием. Все, дорогой мой, а нее влюбляются, у кого живое сердце.

Гарантия на 6 лет

Насобычно, официально прошло рабочее собрание в электромеханическом цехе. В обсуждении инициативы обжимщиков по наведению образцового порядка на комбинате и призыва коллективов цехов по ремонту металлургического оборудования проводить ремонты с гарантией приняла участие практически все трудящиеся цеха. Токарь Г. Бузунов, слесарь В. Лебедев и многие другие заявили о своей готовности безвозмездно отработать по 8 часов на уборке цеховой территории.

На этом же собрании электрослесарь А. Торпов призвал переосмотреть пункты социалистических обязательств о продлении сроков гарантии ремонта электрических машин. Труженники цеха единодушно решили довести этот срок до шести лет.

Л. ЧЕМЕЗОВА, начальник ВОТиЗ электромеханического цеха.

Передовики пятилетки



(Продолжение. Начало в №№ 58—67).



Родителям об училище

Восьмиклассники сдадут последние экзамены, и близок день, когда надо будет решать, где учиться дальше — в школе, училище, техникуме. Без совета родителей здесь не обойтись. Но что знают об училищах родители. В училище № 41 решили ближе ознакомиться с системой профтехобразования.

Агитбригада училища, которой руководит заместитель директора училища Анна Ивановна Сорокина, уже посетила электроремонтный цех, а вчера побывала в трудящихся мартиновского цеха № 1.

А. И. Сорокина рассказала о ведущей роли системы профтехобразования в подготовке рабочих кадров, о специальностях, которым обучают в училище. Затем Ю. Петренко, М. Полужикова и А. Галь, учащиеся четвертой группы первого курса, выступили с концертом.

Агитбригада выступит в КМПО, в управлении главного энергетика, в цехе КИП и автоматизации.

Родители, многое узнав об училище, помогут детям принять правильное решение.

Б. МАЕВСКАЯ.

Праздник во дворе

Большой праздник состоялся у двора 15 «б» квартала. Более трехсот ребят собрались на праздник открытия двора, которым знаменуется ежегодно начало пионерского лета. Хорошего отдыха пожелали детям секретарь парторганизации микрорайона Н. Ф. Крошечкин, секретарь комсомольской организации механического цеха А. Шапкин (коллектив цеха шефствует над 48-й школой, расположенной в этом квартале), заведующая детским сектором правобережного Дворца культуры металлургов А. Н. Жерлицына.

Под руководством завуча школы Л. И. Зименковой ребята дали концерт. Приятно было слушать игру на баяне Людмилы Петровской, выступления других ребят. Словом, праздник удался на славу, и в этом немалая заслуга дружного коллектива детского клуба «Кругозор», сумевшего хорошо организовать праздник двора.

А. БРИЧКО,
заместитель председателя совета ветеранов комбината.

На сцене драматического театра с успехом идут гастроли Киевского государственного театра оперетты. Магнитогорцы уже познакомились с творчеством наших гостей по спектаклям «Четверо с улицы Жанны», «Веселая вдова», «Девушка с голубыми глазами» и по другим работам. Мы увидели украинских артистов в разных по характеру опереттах — в классической оперетте на музыку Ф. Легара, в оперетте советской на музыку О. Сандлера, В. Мурадели. Исполнение разноплановых ролей в опереттах, различных по своей идейной сути и направленности, дает право говорить о больших творческих возможностях артистов Киевской оперетты. Одновременно интересно смотреть и слушается работа заслуженной артистки УССР И. Журавской в спектаклях «Веселая вдова» и

ГАСТРОЛИ КИЕВСКОГО ГОСУДАРСТВЕННОГО ТЕАТРА ОПЕРЕТТЫ

ПРАЗДНИК ПРОДОЛЖАЕТСЯ

«Девушка с голубыми глазами». В первой мы видим артистку в роли богатой дамы, жены советника, во второй — она обычная советская девушка, крановщица с Урала. И. Журавской удается использование различной игровой лексики, в этих опереттах она хорошо ведет свои вокальные партии. Внимание привлекает работа заслуженного артиста УССР Г. Горюшко в роли графа Данило из «Веселой вдовы». Привлекают его незаурядные вокальные данные, непринужденная манера игры, особенно ценная в таком жанре, как оперетта. Прекрасная музыка Ф. Легара, хорошо исполняемая оркестром под управлением дири-

жера В. М. Сучкова, балетные вставки, украшающие действие, гармонично дополняющие его (балетмейстер заслуженный артист УССР Б. Таиров), сложившийся игровой ансамбль, — все это доставляет радость, делает спектакль интересным.

В музыкальной комедии «Девушка с голубыми глазами» (постановка заслуженного артиста УССР К. Артеменко) сюжет построен на истории русской девушки Маши Ивановой, которая в пятнадцатом возрасте во время войны попала в Германию. Там она воспитывается на ложной информации о своей родине. Позже, будучи киноактрисой, она по-

дает в Москву. Ей предстоит сниматься в фильме постановщика Фрица Шварцвальдера, гитлеровского преступника, скрывающегося под чужим именем. Она узнает истинное лицо советских людей, встречает настоящих друзей, находит свою мать. Мери Ив (немецкое имя девушки) играет заслуженная артистка УССР Л. Запорожцева. Играет достоверно, с самого начала завоевывая симпатии зрителей.

Итак, гастроли Киевского театра оперетты продолжаются. Продолжается большой праздник оперетты, несомненно доставляющий радость магнитогорцам.

Б. РУБИНА.

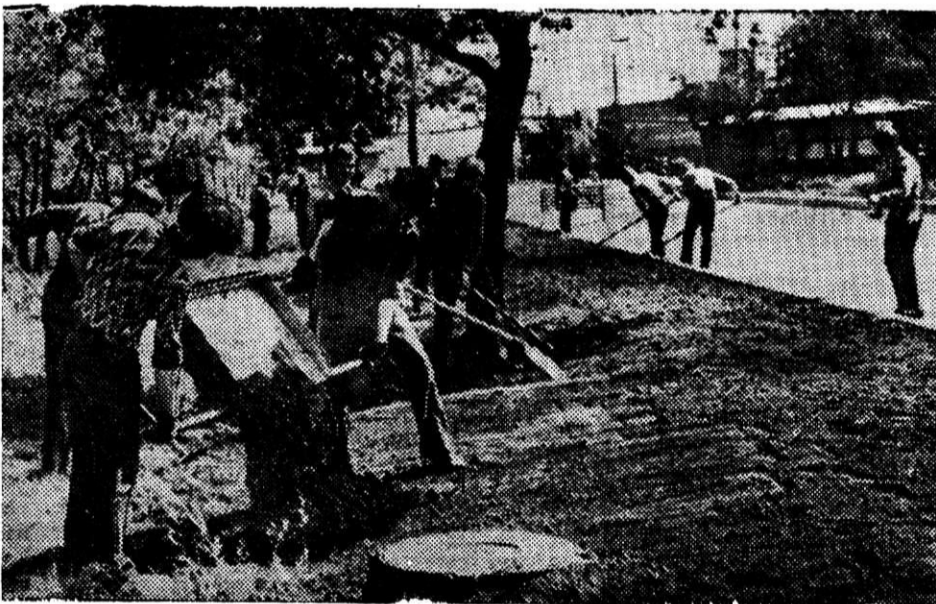
БОЛЬШАЯ ПРИБОРКА



Значительное место в месячнике по наведению образцового порядка на комбинате отводится коллективу цеха благоустройства. Сейчас рабочие цеха ведут ремонт главной магистральной канализации, что протянулась от первой до пятой проходной. Асфальтобетонная установка, которая производит основной материал для ремонта дорог, в год должна давать 25 тысяч тонн продукции. Но благодаря старательной работе тех, кто обслуживает эту установку, ее производительность повышена на тысячу тонн.

На снимках нашего фотокорреспондента Н. Нестеренко: асфальтобетонщики Н. И. СМАГА и А. Н. ПАВЛЕНКО, добывающиеся сверхпланового выпуска продукции;

на втором снимке: учащиеся группы 59-60 ГПТУ № 13 на субботнике по благоустройству территории комбината.



АККРЕДИТИВ — УДОБНО

Аккредитив сберегательной кассы — удобный способ хранения денег в пути. Аккредитив — это именной документ, по которому деньги, внесенные в сберкассе одного города, можно получить в сберкассе любого другого города.

Существуют два вида аккредитивов: на любую сум-

му до тысячи рублей и на сумму в триста рублей. Деньги по аккредитиву до тысячи рублей выплачиваются сберкассой сразу в полной сумме, внесенной на аккредитив. По аккредитиву в триста рублей можно получить деньги в полной сумме или же частями по сто рублей.

При выдаче аккредитива выдается также контрольный лист, который следует хранить отдельно. При получении денег владелец аккредитива должен предъявить паспорт или заменяющий его документ.

О. КРЮКОВА,
инспектор центральной сберкассы.



МЕСЯЧНИК ПО БЕЗОПАСНОСТИ ДВИЖЕНИЯ

Городской комитет партии и горисполком объявили месячник по борьбе с нарушениями правил дорожного движения.

Месячник начался 1 июня. Несмотря на большую работу, проводимую на дорогах города по предупреждению несчастных случаев, многие водители все же «умудряются» грубо нарушать правила дорожного движения. И вот что из этого получается.

Работник производства товаров народного потребления В. С. Кузнецов, будучи в нетрезвом состоянии, на мотоцикле «Ява-350» превысил скорость, не справился с управлением и опрокинулся, вследствие чего получил тяжёлую травму. В результате подобной же аварии погиб водитель мотоцикла «ИЖ-56». Причиной одна — был пьян. И еще одно происшествие. Составитель поездов ЖДТ Н. Н. Ермаков, управляя в пьяном виде мотороллером, сбил ученицу седьмого класса школы № 8 Марину Ромашку. Девочка получила тяжёлую травму.

Все эти случаи заставляют серьезнейшим образом задуматься о губительном действии алкоголя, следствием которого часто становятся дорожные происшествия.

Месячник продолжается. Активное участие в нем принимают нештатные инспектора ГАИ М. Ф. Иваненко, А. Д. Терентьев, П. М. Пахомов, дружина спецавтохозяйства. Принять участие в месячнике по предупреждению дорожно-транспортных происшествий мы призываем всех граждан нашего города.

М. ГОЛУБЧИК,
нештатный инспектор левобережного ГАИ.

КУРСЫ МОТОЦИКЛИСТОВ
Комитет ДОСААФ ММК продолжает набор на курсы мотоциклистов.
Наш адрес: ул. Уральская, дом 44 (интернат № 2), телефон 2-17-78.

ДОСААФ ММК.

Редактор
Ю. С. ЧЕРЕДНИЧЕНКО.

ОБЪЯВЛЕНИЕ

12 июня в театральном зале левобережного ДКМ будет показана оперетта Штрауса «Летучая мышь» (Киевский театр оперетты).

Начало спектакля в 19 часов 30 минут. Касса работает ежедневно с 14 часов. Принимаются предварительные заявки на билеты.

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.