

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 (5887)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ВТОРНИК, 8 июня 1976 года
Цена 2 коп.

ГОД XXV СЪЕЗДА КПСС ГОД УДАРНОГО ТРУДА! НАВСТРЕЧУ ДНЮ МЕТАЛЛУРГА

За минувшую неделю победителями в социальном соревновании признаны коллективы **рудобогатительных фабрик** (сверх плана выдано 2,7 тысячи тонн готовой руды), **мартеновского цеха № 3** (сверх плана выплавлено 370 тонн стали), **листопрокатного цеха № 7** (отгружено дополнительно 780 тонн продукции), **ЦРМП** (с оценкой «хорошо» отремонтированы досрочно мартеновские печи № 1 и № 34), **механического цеха** (план выполнен на

116 процентов), **ЦЭС** (дополнительно выработано 1,7 миллиона квт. часов электроэнергии, сэкономлено 60 тонн условного топлива), **цеха пути** (план по капитальным ремонтам выполнен на 100 процентов).

Среди коллективов агрегатов победителями признаны коллективы **коксовых батарей №№ 11—12**, **доменной печи № 8**, **мартеновских печей № 11, № 24, № 26**, **стана «1450»** и **четырёхклетчатого стана**.

СОГОНЬКОМ поработали бригады сталеваров Б. Пономарева, В. Коваленко, Г. Храмова, Н. Бапраева с 31-й двухванной печи в мае — сверх плана выплавлено более 640 тонн стали. 484 тонны металла помимо плана выплавлено на 30-м двухванном агрегате, где сталеварами В. Чернышов, В. Марковский, Ф. Яфаров, П. Чапайкин.

188 тонн металла записали в мае на свой сверхплановый счет сталелитейщики двухванного агрегата № 35. Кстати, с начала года их вклад в успехи цеха из всех двухванных печей наиболее весом — 1589 тонн помимо задания. Сталеварами здесь В. Шунин, П. Маликов, Н. Игин, В. Кирнев.

1849 тонн помимо плана выплавляли за пять месяцев дружкины 34-й мартеновской печи, 1788 тонн — на счету коллектива 33-й.

В. ПОЛИЩУК,
секретарь партийной
организации мартенов-
ского цеха № 1.

БОЛЕЕ 670 тонн горячего проката произвели за первые три дня июня дружкины бригады № 4 (мастер производства З. Бужинский). Образцово потрудились старший нагревательщик А. Бутымов, старший вальцовщик А. Карасев, оператор главного поста П. Хребин.

447 тонн записал на сверхплановый счет коллектив бригады № 2, где начальник смены Х. Исмаилов. Здесь репутацию знающих, трудолюбивых производственников давно снискали старший вальцовщик А. Шокин, старший резчик Х. Каррамов.

А дружкины бригады № 3 прокатали за 3 дня 367 тонн помимо задания (начальник смены П. Хайкин). Успех создавали такие производственники, как старший нагревательщик Е. Попов, старший вальцовщик Н. Челышев.

М. ДОВЧИНСКИЙ,
председатель цехкома
профсоюза листопрокат-
ного цеха № 1.



Реконструкция комбината — ударный фронт Фоторепортаж

скажу ему: возьми в ученицы».

Но подошла она не к «какому-нибудь», а к Юрию Тарасову, который, словно бы играючи, оставлял далеко позади другие звенья огнеупорщиков во время кладки второй батареи.

— В чертёж каждый час придется заглядывать, — предупредил ее Юрий Тара-

„Мы будем первыми!“

Второго июня на реконструкции коксовой батареи № 1 металлургического комбината начата кладка вертикалов, иными словами, простенок камер спекания кокса. Это третья зона кладки. И, конечно же, не все еще звенья огнеупорщиков приступили к ней. Начали кладку вертикалов передовые звенья, далеко обогнавшие остальных огнеупорщиков. На магнитогорском участке первыми огнеупоры третьей зоны уложили звенья В. Марченко, Ю. Тарасова, Г. Николаенко. Не отстают от них и липецкие огнеупорщики В. Смолянинов и А. Ситников.

Поражаешься точности и продуманности движений огнеупорщиков, быстроте, с какой растёт кладка.

Любовалась их работой и мотористка Любовь Алексеевна Сидорова, когда еще строили четырнадцатую батарею, реконструировали комплекс четвертой, третьей и второй батарей. И все чаще ловила себя на мысли: «Подойду вот сейчас к звеньевому какому-нибудь и

сов. — Да и огнеупоры тяжелые.

— Знаю, — ответила Любовь Алексеевна, — посмотрелась.

— А знаешь, так берись за дело, — распорядился звеньевой.

И полетели дни, один интереснее другого. Огнеупоры то и дело меняют форму — марками называются. Не ошибись, Люба, внимательно сверяйся с чертежом и успей расставить огнеупоры по трассе простенка. Звеньевой не любит прохлаждаться...

Научилась Любовь Алексеевна не ошибаться. Завершила вместе с Юрием Тарасовым кладку второй батареи, приступила к первой. Три камеры спекания кокса — шесть простенков — плацдарм звена Юрия Тарасова.

— Мне нравится наш звеньевой, — говорит Л. Сидорова, — заря слова не скажет. А чего не знаешь, объяснит и покажет, как надо делать. Он создал дружное звено. Вторую зону на своих простенках мы закончили одними из первых.



Третью — нельзя было начинать, пока не выправят кладку у восточного контрфорса череповские огнеупорщики. Мы пришли им на помощь. А теперь вот начинаем кладку вертикалов. На второй батарее мы тоже наращивали три камеры спекания кокса и закончили их раньше других. И на этой батарее мы будем первыми... Ускоренным темпом завершают вторую зону магнитогорцы М. Левченко и В.

рами. Несомненно, огнеупоры для третьей зоны будут поставлены в ближайшие дни.

На кладку третьей зоны отводится месяц. Работники УМТС комбината одновременно с поставкой огнеупоров на вертикалы комплектуют четвертую зону, чтобы огнеупорщики не потеряли и часа на реконструкции батареи № 1. Из 76 марок четвертой зоны на сегодня не укомплектованы 20. Кажется бы, есть еще время, чтобы заранее обеспечить огнеупорщиков всем необходимым. Но темп, взятый на кладке, обязывает не только исполнителей, но и заказчика опережать время.

Старченко. В соревновании за своевременное окончание огнеупорной кладки, итоги которого подводятся ежедневно, эти звенья 1 июня заняли первое и второе места, перевыполнив соответственно сменную норму выработки на 113 и 50 процентов.

Перевыполняют сменные задания и остальные звенья огнеупорщиков. День ото дня их все больше будет начинать кладку вертикалов. А все ли готово к этому?

На 3 июня из 125 марок огнеупоров третьей зоны было недоукомплектовано 10 марок. Вышла из печи марка № 24503, отсутствие которой тормозило начало кладки простенков камер спекания кокса. Третьего июня можно было вести кладку 35 простенков из 57. Сегодня огнеупорщикам предоставлен фронт на 45 вертикалах.

Это говорит о том, что работники управления материально-технического снабжения металлургического комбината проявляют оперативность при обеспечении коксохиммонтажников огнеупо-

По графику на второе июня огнеупорщики магнитогорского и липецкого участков должны были уложить 5398 тонн огнеупоров, фактически уложено 6295 тонн кладки. Липецкий участок перевыполнил задание на 391 тонну, магнитогорцы опередили график на 897 тонн огнеупоров.

С опережением срока ведется монтаж коксовиталкивателя бригады Андрея Хлебцова с пусконаладочного участка Коксохиммонтажа. Первые тонны металлоконструкций поставлены на рельсы 14 мая.

— Закончим монтаж к 25 июня, — говорит исполняющий обязанности бригадира Геннадий Аркадьевич Новоселов. На сегодня из 182 тонн 150 уже собраны.

Сергей Петрович Кравченко из этой же бригады добавляет:

— На реконструкции второй батареи коксовиталкиватель монтировался буквально с колес. Приходилось работать в две смены: поджимало время. А здесь мы работаем без излишней спешки. Оборудование выдано своевременно. Займемся качеством, ведь после монтажа коксовиталкивателя нам же придется делать его наладку. Гарантирую, что задание выполним на «отлично».

Р. ШАРАФУТДИНОВ.
В. ТУМАНОВ.
Ю. БАЛАБАНОВ.

НА СНИМКАХ: участник строительства и реконструкции пяти коксовых батарей каменщик-огнеупорщик Коксохиммонтажа **Любовь Алексеевна СИДОРОВА**; на монтаже коксовиталкивателя: **Сергей Петрович КРАВЧЕНКО** и **Геннадий Аркадьевич НОВОСЕЛОВ**; на участке кладки коксовой батареи № 1 первыми приступили к сооружению третьей зоны простенков камер спекания кокса магнитогорские огнеупорщики.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

На металлургическом заводе «Запорожсталь» применен экскаваторный механизм при замене отработавшей футеровки главного желоба. Этот механизм получен в результате реконструкции экскаватора КМ-251. При этом расширено расстояние между гусеницами до 3,5 метра для перемещения механизма вдоль канавы; уменьшена длина стрелы и переделан ковш. Двигатель внутреннего сгорания заменен электродвигателем переменного тока мощностью 16 квт, упрощенным управлением и эксплуатацию экскаваторного механизма. Подключение экскаваторного механизма к электросети производится с помощью гибкого кабеля, используемого для подключения электровибротрамбо-

вок. Для разрушения и уборки отработавшей футеровки как хвостовой, так и передней части главного желоба, устанавливается корытообразный короб, а над ним с помощью мостового крана — экскаваторный механизм. Экскаватор разрушает набивку, ковшом сгребает ее в короб, а над ним с помощью мостового крана — экскаваторный механизм. Экскаватор разрушает набивку, ковшом сгребает ее в короб и с помощью стрелы высыпает разрушенную футеровку в сторону. Продолжительность разрушения и очистки футеровки главного желоба составляет 22 мин.

На Криворожском Северном горно-обогатительном комбинате ранее ремонт

экскаваторов, работающих на железнодорожных горизонтах карьеров, осуществляли с помощью передвижных мастерских, оборудованных на автомобилях. Развитие горных работ не всегда позволяло иметь подъезды к экскаваторам, что приводило к увеличению продолжительности ремонта и применению бульдозера.

Внедрен железнодорожный поезд для ремонта экскаваторов. В результате внедрения поезда сократилось количество ремонтного персонала, повышено качество ремонтов и надежность работы узлов и механизмов экскаваторов.

Информация подготовлена сотрудниками ОНТИ комбината.





БЮРО соцсоревнования ОНОТИЗ комбината и редакция газеты «Магнитогорский металл» организовали встречу представителей коллективов, выступивших с призывом работать в нынешнем году под девизом «Год XXV съезда КПСС — год ударного труда!»

В заседании «Круглого стола» приняли участие доменщики девятой печи, представители комсомольско-молодежного коллектива мартеновской печи № 14, блюминга № 3, стана «300» № 2 проволочно-штрипового цеха и четырехклеточного стана ЛПЦ № 5.

Заседание вел заместитель начальника ОНОТИЗ К. Е. Неверов.

Ведущий: У нас на памяти все ваши обязательства, мы имеем перед собой справки о том, как ваши коллективы работают в этом году. Но хотелось бы, чтобы вы подробнее рассказали о своих делах, насущных задачах и о том, что мешает вам в работе. Вы — инициаторы соревнования, и поэтому и спрос с вас особый. Есть предложение предоставить слово старейшему доменщику мастеру 9-й доменной печи Виктору Васильевичу Родикову.

В. В. Родиков: После ремонта печь «идет» хорошо, и у нас есть все условия для успешной работы. А трудности возникают тогда, когда смежники поставляют не совсем добротное сырье. Это относится и к горнякам, и к коксохимикам. Еще бываю случаи, когда мы получаем кокс с мусором. Нельзя сказать, что качество кокса ухудшилось, но в отдельные дни коксохимика допускают срывы.

Ведущий: Виктор Васильевич, в ваших обязательствах предусмотрено повысить в этом году температуру дутья до 1170 градусов, а на сегодняшний день вы добились температуры, в среднем, только 1151 градус...

В. В. Родиков: Дело в том, что мы полтора месяца работали без одного воздушонагревателя. Это и повлияло на общий показатель. А в последнее время мы стабильно поддерживаем температуру дутья 1180 градусов, и есть все основания полагать, что в годовом разрезе мы свои обязательства выполним. А высокая температура дутья — это и производительность печи, и экономия кокса. За 4 месяца мы имеем расход кокса 442 килограмма на тонну чугуна, т. е. экономим на каждой тонне по 18 килограммов кокса. Причем этот показатель мог быть выше, если бы не трудности, связанные с раздувочным периодом после мартовского ремонта.

Не выполняем мы пока обязательства по простоям. За четыре месяца они составляют 1,34 процента, тогда как мы обязались снизить их до 1 процента. Но если судить по работе в мае, видно, что дела у нашего коллектива пошли на лад: простои менее одного процента.

Ведущий: Вы брали обязательства довести содержание серы в чугуне до 0,017 процента, а добились только 0,018 процента.

Есть ли возможность улучшить качество металла?

В. В. Родиков: Конечно. Для этого нужно тщательно подбирать шлаковый режим, над чем мы постоянно работаем.

Ведущий: А как профсоюзная группа доменщиков контролирует выполнение обязательств?

И. Н. Никитин, профорг: Коллективно. Большое внимание, в частности, мы уделяем учебе доменщиков. Приходит, допустим, на печь новичок, который не имеет специального образования. Коллектив ставит перед ним условие: должен учиться. И он непременно принимает обязательство поступить, скажем, в школу мастеров. А

безуспешно.

Ведущий: Роман Теодорович, многие сталевары в своих личных планах обязательствах предусмотрели регулярное изучение новинок технической литературы. А знакомят ли они свои бригады с наиболее интересными материалами?

Р. Т. Магас: В общем-то знакомят. Но нерегулярно. Не практикуется у нас такого, чтобы сталевар в определенные дни выступал с обзором перед своими товарищами.

Ведущий: Слово просят представители третьего блюминга. Им, очевидно, есть о чем рассказать, тем более, что работают они в этом году неважно.

А. М. Федорчук, и. о. на-

которые постоянно держат в поле зрения вопросы качества.

Н. Г. Емельяненко, председатель комитета профсоюза обжимного цеха № 1: Выполнение обязательств коллективом третьего блюминга цехом держит под особым контролем. Это понятно: трудящиеся третьего блюминга — инициаторы соревнования, и, кроме этого, они решили добиться звания «Коллектив коммунистического труда». На заседаниях цехкома мы практикуем отчеты коллектива о выполнении обязательств. Например, в марте мы заслушали Анатолия Моисеевича вместе с председателем профбюро. И когда мы

конец оплаиваются, а середина — холодная. А это влияет на качество, т. к. получается при прокатке большой разбег по длине, и мы даже не укладываемся в двухметровый допуск. И большие претензии у нас к коллективу газового цеха. К сожалению, на «Круглом столе» представителей газового цеха нет, а хотелось бы их послушать. Дело в том, что в последнее время у нас очень низкая калорийность газа, хотя его давление — большое. И если раньше мы как-то смогли прокатывать по 75 штук в час, то сейчас — только по 55—60 штук. Я далеко за примером ходить не буду. 27 апреля только из-за малой калорийности газа мы недодали к плану более 100 тонн металла. Среди причин, мешающих нам работать, — небеспечные стана металлом в соответствии с заказами. Порой к прокатке одного и того же профиля приходится возвращаться по несколько раз. А у нас есть такие трудоемкие профили, как ленты 130×2,5 и 75×4. Мы просим хотя бы эти два монтажа давать в один прием. Вносит свой «вклад» и склад заготовки. Например, сообщают нам о наличии 500 тонн определенного металла. Мы настраиваемся, планируем переходы. А потом оказывается, что этот металл полностью не нашли, и все наши планы рушатся. Вот что значит неточная информация.

И предъявляю претензии смежникам. Но это не значит, что у нас нет своих узких мест. Но если они нам помогут в этих трех вопросах, свои обязательства до конца года коллектив стана выполнит. А мы брали обязательства повышенные.

И. А. Романцов, старший нагреватель стана «300» № 2: Я полностью присоединяюсь к словам начальника стана. Много здесь не добавишь. Самые большие претензии по порезу заготовки — к третьему блюмингу.

И. М. Троянченко, мастер стана «300» № 2: В прошлом году мы добились рекордного производства. Соответственно приняли высокие обязательства и на нынешний год. Надо сказать, что в январе и феврале мы работали на уровне выполнения обязательств. В этом заслуга и наших смежников — обжимщиков, которые во время вахты в честь XXV

съезда партии обеспечили нас металлом хорошо. Сейчас возникла угроза того, что план первого полугодия мы не выполним. Почему у обжимщиков в последние три месяца получается такой безобразный порез заготовки — неясно. Ведь они могут работать лучше. Какие меры мы принимаем по повышению качества работы на стане? За последний год от нас ушли два опытных мастера производства, несколько вальцовщиков, старших нагревателей. Конечно, это привело к снижению уровня работы. И сейчас мы проводим большую работу по обучению кадров, повышению профессионального мастерства каждого трудящегося стана. Думаю, результаты не замедлят сказаться.

А. М. Еремичин, начальник четырехклеточного стана ЛПЦ № 5: Прокатчики брали обязательство прокатать в 1976 году 1,5 тысячи тонн сверхпланового листа с учетом того, что годовое производство у нас должно повыситься на 27 тысяч тонн. Наряду с высоким производством мы обязались улучшить и качественные показатели. Мы решили добиться выхода непоточного металла 0,25 процента. К этому результату мы подошли уже вплотную. Что нам пока мешает в работе? — Излом, который получается в результате ненормального профиля полосы, выходящей из четвертой клетки, и повышенного натяжения на моталке. Чтобы это устранить, мы сделали большую работу. Были привлечены большие силы — специалисты цеха, лаборатории, которые исследовали эти причины, и предложили ряд мер для их устранения. И если в январе мы из-за излома потеряли 800 тонн листа, то в апреле — около 100 тонн. Но ведь это тоже много. А бороться с изломом нам мешают смежники — ЛПЦ № 4.

Срывы мы допускаем и с выполнением заказов, особенно по первой группе поверхности. Значит, не все в порядке на участке сборки валков, из-за ребристости которых металл переводится порой во вторую группу. Над этим в цехе тоже ведется определенная работа: подбираются новые режимы шлифовки валков, модернизируются станки. И у нас претензии к УГМ: выполнение заказов на изготовление вкладышей для лонетов станков нам задерживают.

И. М. Троянченко, мастер стана «300» № 2: В прошлом году мы добились рекордного производства. Соответственно приняли высокие обязательства и на нынешний год. Надо сказать, что в январе и феврале мы работали на уровне выполнения обязательств. В этом заслуга и наших смежников — обжимщиков, которые во время вахты в честь XXV

ОТ РЕДАКЦИИ: За «Круглым столом» собрались представители различных переделов. И когда начался разговор о том, как их коллективы выполняют принятые обязательства, выяснилось, что есть еще много резервов повышения качества работы. А качество работы, как сказал Л. И. Брежнев, очень емкое понятие. Главное, сейчас еще шире распространить инициативу сталевара мартеновского цеха № 3 М. Г. Ильина по повышению качества работы. Ведь свои Ильины, опыт которых должны взять на вооружение другие трудящиеся, есть в любом цехе. Например, на третьем блюминге, о чем узнали участники заседания. Есть большие резервы повышения качества работы в организации трудового соперничества. В разговоре участники «Круглого стола» выяснили, что в их коллективах еще недостаточно налажен систематический отчет трудящихся в выполнении личных планов-обязательств. В этом отношении был бы полезен опыт коллектива мартеновского цеха № 2, где практикуется отчет рабочих перед своими товарищами на сменно-встречных собраниях.

Участники заседания много претензий предъявили к своим смежникам. Видимо профсоюзным активистам цехов предстоит еще немало подумать над тем, какую работу им необходимо проделать в своих коллективах, чтобы не срывать работу последующих переделов. И здесь не придется начинать с нуля: достаточно изучить опыт коллектива ЦПС, работающего под девизом: «Смежнику лучше, чем себе!».

Задача перед всеми коллективами состоит в том, чтобы от взаимных претензий перейти к взаимной помощи в своей повседневной трудовой деятельности.

КАЧЕСТВО РАБОТЫ: РЕЗЕРВЫ ЕСТЬ



уж коли взял слово — сдержки его. За этим следит коллектив. А иначе нельзя. Ведь новичок что может? — Чистить канаву лопатой. А для чего это делается — не знает. И наша цель, чтобы каждый член коллектива осознавал свою роль в сложном технологическом процессе. Только так можно добиваться высоких результатов в работе. У нас на печи нет таких людей, которые не обладали бы необходимым багажом знаний или не учились.

Р. Т. Магас, сталевар мартеновской печи № 14: В 1976 году мы обязались выплавить сверх плана 2,5 тысячи тонн стали, добиться среднего веса плавки 428 тонн, снизить брак на 500 тонн, повысить стойкость свода на 10 плавков, добиться выпуска плавков по заказам на 99,7 процента, сэкономить 400 тонн чугуна, 400 тонн условного топлива. В этом году мы уже выдали сверх плана около 1000 тонн стали, средний вес плавки составил 436,1 тонны, снижен брак на 380 тонн, заказы выполняются на 99,7 процента, сэкономлено 100 тонн чугуна и 31 тонна условного топлива. Большое внимание мы уделяем ритмичной работе последующих переделов: 98 процентов стали, выплавленной на нашей печи, попадает на сортовые станы без дополнительной зачистки. Цифры говорят сами за себя. У нас можно работать лучше. У нас монтируется новый разливочный кран. Но работы ведутся очень низкими темпами. Скажем, вместо предусмотренных работ по демонтажу старого крана двух суток его снимали четверо суток. А ведь известно, насколько эти затянувшиеся работы осложняют снабжение печей. А обещают сделать кран только в конце июня. Мы неоднократно были тревогу на сменно-встречных собраниях, но

рассматривали работу коллектива, выяснилась такая картина: если в целом показатели были удовлетворительные, то не все бригады работали, прямо скажем, отлично, допускались серьезные срывы. Пришли к выводу, что необходимо распространять лучший опыт. К примеру, есть у нас нагреватель Назаренко, который почти не имеет случаев оплавления слитков. Он, по существу, наш Ильин. Мы планируем организовать школу передового опыта, распространить его опыт.

Ведущий: В конце прошлого года прокатчики стана «300» № 2 выступили с хорошим планом повышения качества работы. А в этом году они сдали свои позиции. Почему это произошло?

Ю. П. Лосенков, начальник стана «300» № 2: Многие причины, повлиявшие на снижение уровня производства, зависят от коллектива стана. Но основная причина срывов другая. Качественный прокат мы давали и будем давать. Мне понравилось выступление обжимщиков, но не нравится заготовка, которую они нам поставляют, а третий блюминг дает нам половину всего металла, который мы прокатываем. Порез заготовки в последнее время у нас намного ухудшился. Очень много обжимщики перегибают концов. Недавно, например, составили акт на обжимщиков, т. к. стан простоял два часа. Причем, по мелочам мы уже не составляем акты, и лишь, когда некачественная работа обжимщиков приводит к серьезным последствиям, приходится прибегать к этой мере. Другая вина обжимщиков — большой разбег заготовки по длине. С этим мы не можем мириться: печь у нас одна, и если в печь мы загружаем заготовку разной длины, то перед-

рассматривали работу коллектива, выяснилась такая картина: если в целом показатели были удовлетворительные, то не все бригады работали, прямо скажем, отлично, допускались серьезные срывы. Пришли к выводу, что необходимо распространять лучший опыт. К примеру, есть у нас нагреватель Назаренко, который почти не имеет случаев оплавления слитков. Он, по существу, наш Ильин. Мы планируем организовать школу передового опыта, распространить его опыт.

рассматривали работу коллектива, выяснилась такая картина: если в целом показатели были удовлетворительные, то не все бригады работали, прямо скажем, отлично, допускались серьезные срывы. Пришли к выводу, что необходимо распространять лучший опыт. К примеру, есть у нас нагреватель Назаренко, который почти не имеет случаев оплавления слитков. Он, по существу, наш Ильин. Мы планируем организовать школу передового опыта, распространить его опыт.

Ведущий: Вашими обязательствами предусмотрено снизить простои в этом году на один процент. Ваш коллектив это обязательство пока не выполняет, простои на блюминге возросли.

А. М. Федорчук: Уточним: в мае. Я уже об этом говорил. А в апреле мы не выполнили только обязательства по количеству брака. Но с начала года мы обязательство выполняем. Это говорит об имеющихся резервах, и коллектив третьего блюминга постоянно ищет пути использования этих резервов для того, чтобы работать без срывов. Все зависит от настроения людей.

Е. В. Бутковский, профгруппорг: В этом отношении мы имеем опыт. На сменно-встречных собраниях мы объясняем коллективу задачу, стараемся настроить каждого трудящегося на ее выполнение. Большую роль в этом играет социалистическое соревнование. Мне, может быть, нескромно говорить, но наша четвертая бригада на блюминге считается лучшей. В мае мы работали, можно сказать, без брака. И в этом заслуга старших нагревателей,

рассматривали работу коллектива, выяснилась такая картина: если в целом показатели были удовлетворительные, то не все бригады работали, прямо скажем, отлично, допускались серьезные срывы. Пришли к выводу, что необходимо распространять лучший опыт. К примеру, есть у нас нагреватель Назаренко, который почти не имеет случаев оплавления слитков. Он, по существу, наш Ильин. Мы планируем организовать школу передового опыта, распространить его опыт.

Семинар в „Юбилейном“

Вопросы воспитания молодежи, повышения роли шефства-наставничества постоянно находятся в центре внимания партийной и комсомольской организаций управления коммунального хозяйства.

В последних числах мая состоялся выездной семинар комсомольского актива управления трамвая — совместно с ветеранами труда, передовиками производства и шефами-наставниками. Организован он был на Банном озере в доме отдыха «Юбилейный».

Основной целью семинара был обмен опытом воспитательной работы, анализ использования ее действующих форм, составление плана мероприятий по повышению качества и эффективности работы.

С информацией о проделанной в текущем году работе выступил секретарь парткома УКХ А. А. Базаркин. Бюро ВЛКСМ, вся молодежь управления, сказал он, вносит достойный вклад в выполнение решений XXV съезда. В этом году резко снизился процент прогулов, других нарушений трудовой дисциплины. Во многих цехах управления хорошо были организованы молодежные конкурсы на звание лучшего по профессии.

Разговор, начатый А. А. Базаркиным, продолжили сами комсомольцы. Много ценных предложений было высказано ими по улучшению комсомольской работы, по активизации молодых рабочих в производственной и общественной жизни. Например, мастер управления трамвая А. Школьник рассказал о планах работы совета молодых специалистов цеха, установивших на одном из самых актуальных вопросов — повышении качества ремонтов трамваев, выпуске на линию вагонов с гарантийным сроком службы.

Интересным было выступление воспитателя отдела детских учреждений Г. Перещиной. Она рассказала о работе девушек-воспитателей детских садов ММЖ, о том, как они приучают своих подопечных к труду, организуют с ними субботники.

Продолжая разговор о проблемах воспитания молодежи, перед активом выступил член Союза писателей СССР А. Лозневой. Он поделился со слушателями воспоминаниями о войне, рассказал о своем творчестве и планах на будущее.

А. НАУМОВ,
секретарь бюро ВЛКСМ
управления трамвая.



В цехе улавливания № 1 коксохимического производства хорошо известны имя аппарата первого блока сульфатного отделения Ивана Федоровича Кутина. Ударник коммунистического труда, неоднократный победитель в соревнованиях, Иван Федорович своим трудом и большим опытом помогает коллективу выполнять производственные задания и выдавать продукцию повышенного качества.
НА СНИМКЕ: И. Ф. КУТИН.

Фото Н. Нестеренко.

ФАСОННО-ЧУГУНОЛИТЕЙНЫЙ цех. В эти дни его коллектив трудится над выполнением заказов для предстоящего капитального ремонта второй доменной печи. Трудясь, понимая важность задания, прилагают все усилия, чтобы заказы выполнить в срок и с отличным качеством. Между отделениями и участками цеха развернулось социалистическое соревнование за их успешное выполнение. Лидером в этом трудовом споре является коллектив модельного отделения.

Большие, просторные пролеты модельного отделения, вдоль которых аккуратно выстроены рабочие верстаки, заполнены лесоматериалом и моделями разнообразной формы. Возле них, отпиливая, отмеряя, заколачивая, работают модельщики.

Работа модельщиков не из легких. Тут все, как в русской поговорке: семь раз отмерь, один раз отрежь. Прежде чем приступить к изготовлению модели, нужно заранее вычертить в натуральную величину модель детали, составить технологическую последовательность работ, подготовить соответствующий лесоматериал и лишь после этого можно приступать к изготовлению модели. От профессионального мастера модельщика, от его сноровки зависит, как будет изготовлена модель, от которой во многом зависит качество изготовленной детали.

— Да, от успешной работы нашего небольшого коллектива модельного отделения, — рассказывает стар-

ший мастер отделения Г. Кучеренко, — во многом зависит рабочий ритм цеха и качество изготавливаемых деталей. С этой задачей мы успешно справляемся. Вот уже в течение двух месяцев выполняем заказы для доменной печи № 2, за это время по нашей вине у нас не было ни одного срыва. В нашем коллективе развернуто социалистическое соревнование между бригадами, которое проходит под лозунгом: «Заказы для доменной печи № 2 выполним качественно и в срок!». Тон в этом со-

РАВНЯЯСЬ НА ЛИДЕРА

ревновании задают бригады, руководимые Я. Бургановым и В. Николаевым.

С большим энтузиазмом трудится бригада Я. Бурганова. В его бригаде есть асы своего дела, на которых равняется весь коллектив. Это ударник коммунистического труда ветеран, проработавший более двадцати лет в цехе, модельщик В. Челышев. Ежемесячные задания он выполняет на 130—150 процентов. Не уступает ему в мастерстве и ударник коммунистического труда модельщик Ю. Плотников, награжденный за большие трудовые успехи знаком «Ударник девятой пятилетки». Наравне с ветеранами трудится и молодежь, комсомольцы А. Афанасьев, В. Останин и другие.

В этот день модельщики Ю. Плотников и В. Челышев получили новый заказ на изготовление литого желоба

для второй доменной печи. — Заказ сегодня мы получили сложный, — говорит Ю. Плотников. — На его изготовление нам отведено три недели. Но мы, думаю, закончим его на неделю раньше срока. В нашей бригаде, как правило, все заказы выполняются досрочно и с хорошим качеством.

Не отстает и вторая бригада, руководимая В. Николаевым. Его бригаду отличает четкая организованность в работе. Успех здесь обеспечивают мастера своего дела, ударники коммунисти-

ческого труда модельщики А. Аитов, Б. Захезин, В. Гришин и другие.

Вот так, с огоньком, трудится коллектив модельного отделения, который на протяжении четырех недель подряд выходит победителем в социалистическом соревновании среди цехов главного механика.

Ударный ритм работы модельного отделения поддерживают и участки крупного и мелкого литья. Здесь под стать модельщикам трудятся формовщики ударник коммунистического труда кавалер ордена Трудовой Славы III степени И. Глазков, Н. Сероштанов, ветеран цеха В. Корovin и другие.

За последнюю неделю мая коллектив цеха вышел победителем в социалистическом соревновании, выполнив план на 121 процент. Не снижается он темпа работ и сегодня.

Ю. ПОПОВ.

Станислав МЕЛЕШИН

Баюшкин идет на Вы

Ну, что вы возьмете от добродушного Баюшкина, когда вопрос о женитьбе оказался трудным и непонятным?! Да и не влюблялся он ни в кого, и в любви ни ежа не смыслил. В ней тоже надо, оказывается, идти на Вы.

Все ждут. Березка тоже. Ладно, попробую сначала в любви пойти на Вы, да на самого себя пойти не помешало бы, чтобы стать человеком на все сто! И так, стихи! Для себя он их писал. Теперь пусть послушают все.

Когда Баюшкин мысленно остановился на «все», он и стал декламировать свои сердечные слова, обняв березку:

Мы целовали все березы,
Как старых добрых матерей.
Ведь ночью пробовали грозы
У них металл тугих корней.
Мы целовали прямо в губы —
В шелково-белую кору,
В лицо стволос шершаво-грубых,
Сраженных на большом ветру.
Гроза прошла и отзвучала...
Берез, сраженных наповал,
Ты, только ты не целовала...
И я тебя не целовал!

Ему шумно поаплодировали, ждали еще стихов, но он больше не читал, и все отвернулся к своим кострам, к еде и птице.

Баюшкин перевел дыхание, вытер дрожащей пятерней лоб, игриво погрозил березке указательным пальцем, мол, расти и не гнишь под ветром, и увидел Полину. Увидел, как она тоже отвернулась от его взгляда, скрывая усмешку. И черт его угодил! когда-то со школьной скамьи сочинять первые стихи, продолжать, и даже печатать их в заводской многотиражке. А сейчас ему так и хотелось чье-нибудь ответного теплового взгляда, но он его не дождался, а только кто-то взял его под руку. Взял по-хозяйски, крепко и сурово приказал:

— Ну, хватит! Кончай завязывать березы морским узлом!

— Пусти, Петя! Я с природой беседую...

Жолудев положил ему на плечи тяжелые горячие руки и сообщил:

— Все собираются идти в лес, в горы. Идем с нами, и беседуй там с природой хоть до утра. О чем это у вас с Полиной пресс-конференция была?

Баюшкин не ответил. Лес... Он-то его знает с детства. В лесу и родился! Помнит, как с криком «Ау» искала матушка его среди деревьев, когда он уходил в зеленые просторы, набродившись, забирался на вершину какой-нибудь высокой березы — оттуда находил дорогу домой. Степной ветер, прошлепав по озерным волнам, споткнулся о низовья гор, по-разбойничьи свистнул, дунул и подмел дорогу. Она затерялась меж скал, стала тропинкой, а потом и вовсе пропала.

Продолжение.
Начало в №№ 66 и 67.

Взбирался на громадную гору всей ватагой товарищей по цеху, с крикливыми, визжащими от усталости, страха и удовольствия женами, которые рьяно поднимались шаг за шагом, будто к самому богу на исповедь.

Большой перевал Лысой горы все одолели. Кто как смог. Жолудев тянул за руки сестру Полину. Она отбивалась от него, устало хохотала в нелегком восхождении по причине своего несколько полноватого тела, краем глаза не забывая подглядывать «на замкнутого Баюшкина, мол, что мне брат, если бы ты догадался тянуть меня за руку...

Когда одолели перевал, все с радостными криками, как дети, побежали в лесную долину — прямо в бабье лето, туда, где чутко и немо, и нежно творил планетную тишину яркий оранжевый листопад. Будто слетелись сюда жар-птицы со всего света, расселись по деревьям и притихли. Баюшкин всегда остро переживал смену года, сердцем воспринимал и чувствовал и зной, и мороз, ливень и снегопад, ветер и прозу с молнией, а сейчас, в окружении желтых лесов, в тихой долине звучала для него пронзительная струна покоя и печали и тоской ложилась на душу.

Поневоле думаешь о времени, возраде, о том, что уже не вернешь — ни прошедшей весны, ни встреч, ни разговоров. С роскошных высоких берез на соседние пихты и сосны осыпались яркие листья и застревали в их игольчатых твердых зеленых ветках. Листья мельтешат, плывя по воздуху желтой метелью, четко слышен их сухой шелест. Он заметил, как от них расцветали серые поляны и кусты и поблескивали от солнечных лучей, а еще отметил, что летом тяжелая зелень берез притягивает их к земле, а осенью березы становятся выше, стройнее, сквозными и невесомыми, словно в полете.

Цветов уже не было. Он редко находил одинокий ломкий стебель колокольчика, осторожно выглядывающего синеньким глазом из пожелтой травы, или ромашку, которая цепко держится за землю. И нежность, и жалость наполнили его всего, и он вспомнил о том, что как-то в прошлом году весной цехком поручил ему сопроводить несколько машин, пруженых листовым железом, которое, как шефы, везли для совхоза, кормящего металлургов зеленым луком, капустой, мясом и молоком. Те машины-тяжеловозы, чтобы сократить дорогу, двинулись по синим бархатным лошадкам, давая огромными колесами ковер из подснежников. Он тогда ахал и ругался от возмущения, оттого, что природа и техника вступили в жестокое противоречие, хотя и знал, не техника тут виновата, а люди, то есть шоферы, виноваты, и он стал уговаривать их, мол, давайте объедем, проедем стороной... Шофер его машины, которая была головной, усмехнулся:

— Значит, «вругаля»? Я не знаю, подснежники — нежность. А ты... поэт. Жалеешь цветочки. Этому я сочувствую. Сейчас уведу колону в сторонуку...

ЖУРНАЛ „СТАЛЬ“ № 5

Номер открывается передовой статьей «Автоматизация в черной металлургии».

Раздел «Доменное производство» представлен статьями «Исследование эффективности охлаждения железорудных окатышей на конвейерных машинах», «Экспериментальные и расчетные исследования влияния повышения температуры дутья на показатели доменного процесса», «Исследование работы зажигательного горна агломашины с площадью спекания 252/312 м²» и «Автоматическое регулирование доменных воздуходувок при их параллельной работе».

Сталеплавильщикам предлагается материал о скорости непрерывной разливки стали, об анализе условий начального периода кристаллизации стального слитка и формирования неметаллических включений и т. д.

В разделе «Прокатное про-

изводство» продолжается дискуссия о непрерывных широкополосных станах горячей прокатки. Здесь же опубликованы статьи «Управление чистовой группой широкополосного стана с применением УВМ», «Параметры качества и эффективности производства обточенных и полированных прутков из стали 60С2А», «Возможности повышения качества проката при деформации на блюминге слитков высоколегированных сталей», «Прокатка двутавровых балок на стане «650» с применением кассет с неприводными валками» и «О прокатке легированных сталей на непрерывном мелкокоротком стане «250».

Статьи «Опыт производства и свойства высокопрочной коррозионностойкой маг-

нитной стали 03Х12К1Д2», «Влияние уровня давления при дрессировке способом прокатки — волочение на структуру и свойства малоуглеродистой стали», «О взаимосвязи между структурой и износостойкостью инструментальных сталей», «Рекристаллизационный отжиг жести в колпачковых печах» и «Особенности структуры поверхности слоев слитка рельсовой стали» опубликованы в разделе «Металловедение и термическая обработка». Здесь же опубликована рецензия на книгу серии «Успехи современного металловедения».

Экономистам предлагается материал о методике определения цен на металлопродукцию из стали новых марок и об эффективности повышения уровня организа-

ции производства и совершенствовании форм и методов обобщения передового опыта.

В разделе «Металлургическая теплотехника» помещены статьи «Исследование работы методических печей стана «650» после реконструкции» и «Повышение эффективности применения защитного газа в роликовых печах с тамбурами».

В журнале также опубликованы статьи «Промышленные испытания машины для очистки горизонтальных отстойников от осадка», «Автоматизация процессов утилизации и возврата удвоенной пыли от разгрузочной части агломашины» и «Стандартизация терминологии по дефектам поверхности на прутках, полосах, листах и лентах».

„МАГНИТОГОРСК“ ВЫХОДИТ В ОКЕАН

«Магнитка стала знаменем страны», — сказал когда-то «железный нарком» Серго Орджоникидзе. Имя Магнитки стало синонимом крупнейших современных металлургических заводов. Был в тридцатые годы у нашей Магнитки и побратим в море. О героической судьбе экипажа парохода «Магнитогорск» во время войны наша газета уже писала. В 1971 году моряки-магнитогорцы выступили в «Комсомольской правде» с предложением признать это имя одному из новых судов...

В телеграмме, поступившей в партком комбината, сообщалось о том, что теплоход «Магнитогорск», построенный финскими корабельщиками, приходит в ленинградский порт. Встречи с ним мы ждали давно.

Ждали магнитогорцев и в Балтийском пароходстве. На шевов теплохода «Магнитогорск» выписали судовую роль, т. е. пропуск в порт и на судно.

Балтийское морское пароходство завоевало прочное место на мировом фрахтовом рынке. По характеру перевозок пароходство универсально. В его распоряжении более 160 транспортных судов общим дедевром свыше миллиона тонн. Компания владеет также первоклассным пассажирским флотом, обслуживающим международные линии. К этому пароходству приписан «Магнитогорск» — самый крупный в стране контейнеровоз.

В парткоме пароходства рассказали об особенностях нашего теплохода. Горизонтальный способ погрузки «Ро-Ро» позволяет обходиться без порталных кранов. Автопогрузчики с контейнерами, колесная техника въезжают по специальному кормовому трапу — аппарели, широкой, по сравнению с одним ленинградского журналиста, как Невский проспект, прямо на палубу. Судно, водонизменением тридцать семь с половиной тысяч тонн, запрягается за двое суток вместо обычных двух недель. Управление им полностью автоматизировано. Сложнейшие электронные системы навигации, новейшее оборудование позволяют «Магнитогорску» плавать в любых условиях.

Мы были наслышаны о теплоходе, и все же поразились, когда увидели его у пирса. Первый помощник капитана Виктор Иванович Ершов водил по кораблю, показывал, знакомил с

командой, объяснял различные устройства, а нас все не покидало чувство изумления и восхищения. Длина теплохода со спущенной рампой 222,8 метра, ширина — 31 метр, высота борта до верхней палубы — 22 метра, максимальная высота от кила до клотика — 49,1 метра. Этот мощный сухогруз способен принять на борт 1368 контейнеров или свыше 15 тысяч тонн. Главный двигатель мощностью в 23,5 тысячи лошадиных сил позволяет судну развивать скорость до 22 узлов. Мы ходим по палубам, общая площадь которых 117 тысяч кв. метров, и они нам очень напоминают пролеты прокатных цехов. «Магнитогорск», при максимальном запасе топлива, может пройти свыше 20 тысяч миль, другими словами — почти обогнуть земной шар по экватору. Размеры флотского великана поражают...

Виктор Иванович Ершов ведет нас в салон капитана. Капитан Борис Васильевич Смирнов выходит навстречу. Началось знакомство. Руководитель нашей делегации, заместитель секретаря парткома Анатолий Николаевич Цыгунов рассказывает о Магнитке, ее людях, о делах и планах комбината, передает морякам привет от металлургов. Капитан и его помощник знакомят с экипажем, в составе которого всего 48 человек. 16 из них — коммунисты, один — кандидат, принятый только что. Обмениваемся сувенирами, договариваемся о связях на будущее. Мы горды, говорит капитан Смирнов, что нашему теплоходу присвоено имя Магнитогорска, и рады, что наши шефы — магнитогорцы, о славных делах которых мы много наслышаны. Обязательно приедем к вам в гости.

И на корабле, и в партийном комитете пароходства речь шла о необходимости укрепления шефских связей, о их формах. Начало дружбе положено.

Дни пролетели, как минуты. Теплоход вышел на международную линию Балт-Атлантик. «Магнитогорск» — будут чигать на его борту в портах Западной Европы и восточного побережья американского континента. Первый рейс — на Кубу.

Счастливого плавания, побратим!

Ю. АНОСОВ,
наш спецкорр.

НА СНИМКАХ: идет погрузка, вид теплохода с пирса, маневры в районе погрузки.

Фото В. Новикова и Н. Нестеренко.

На днях в актовом зале горно-металлургического института собралось более 500 десятиклассников. Юноши и девушки пришли познакомиться с институтом, его факультетами.

Тепло приветствовал десятиклассников ректор института, доктор технических наук, профессор Н. И. Иванов. Он рассказал об особенностях института, о жизни студенческого коллектива, численность которого достигает

РАЗГОВОР О ПРОФЕССИИ

10500 человек. Молодежь узнала много интересного о 27 специальностях, по которым ведется подготовка инженеров: горняков, доменщиков, сталеплавателей, прокатчиков, механиков...

Бывший начальник горно-обогатительного производства Герой Социалистического Труда В. Н. Котов расска-

зал собравшимся о работе горного инженера. Декан горного факультета М. М. Цыгалов, декан металлургического факультета Н. Н. Бабарыкин, заведующие кафедрами института провели юных гостей по лабораториям, аудиториям и кабинетам.

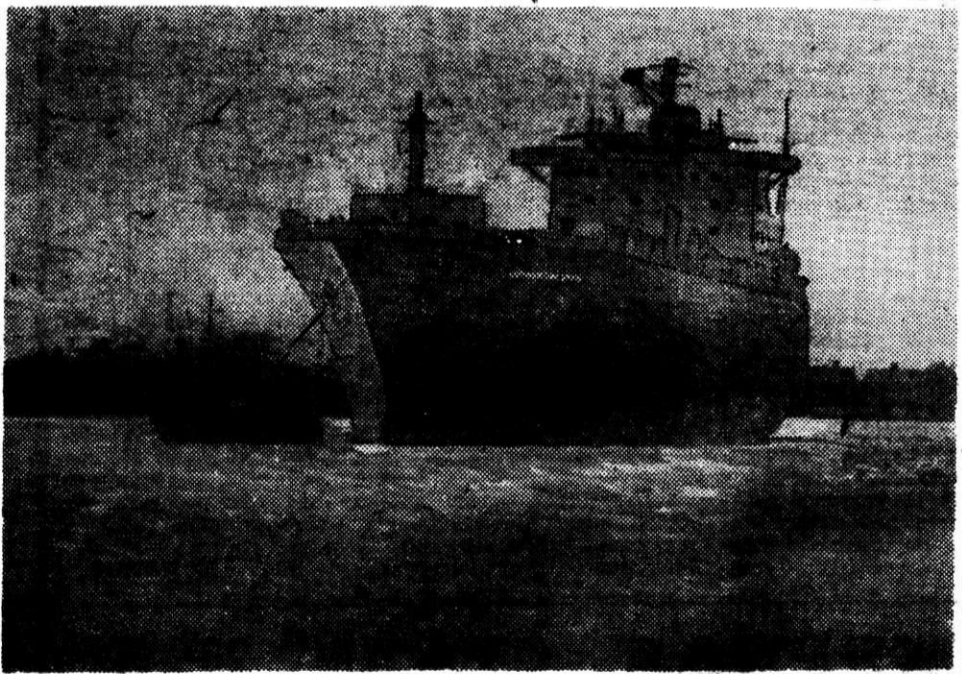
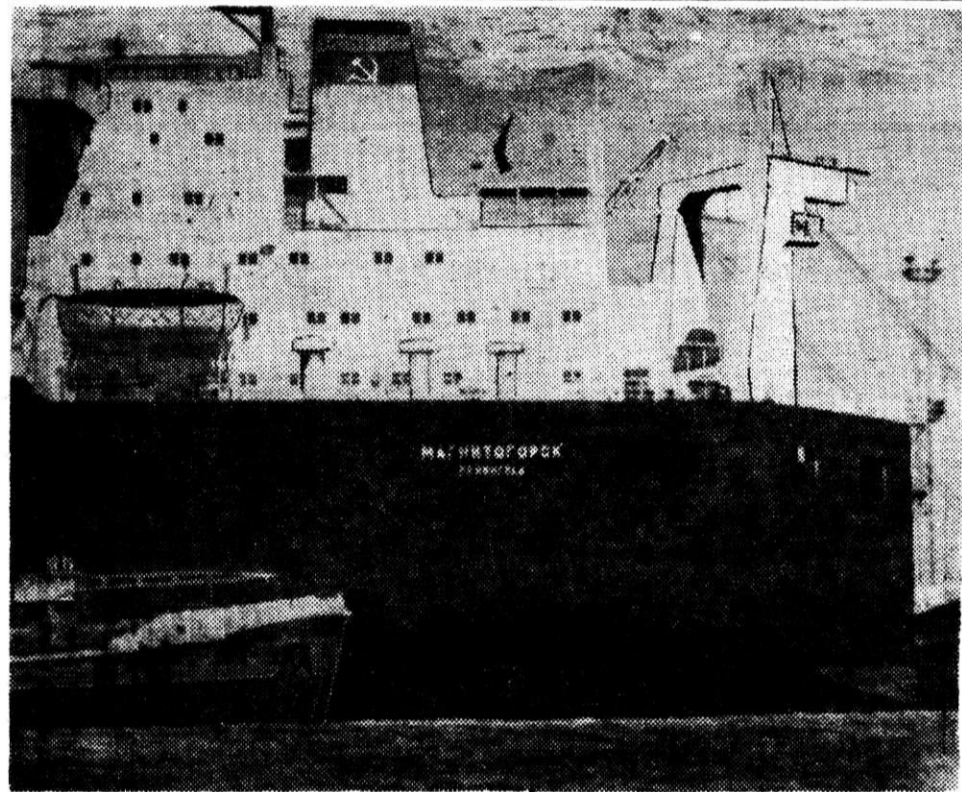
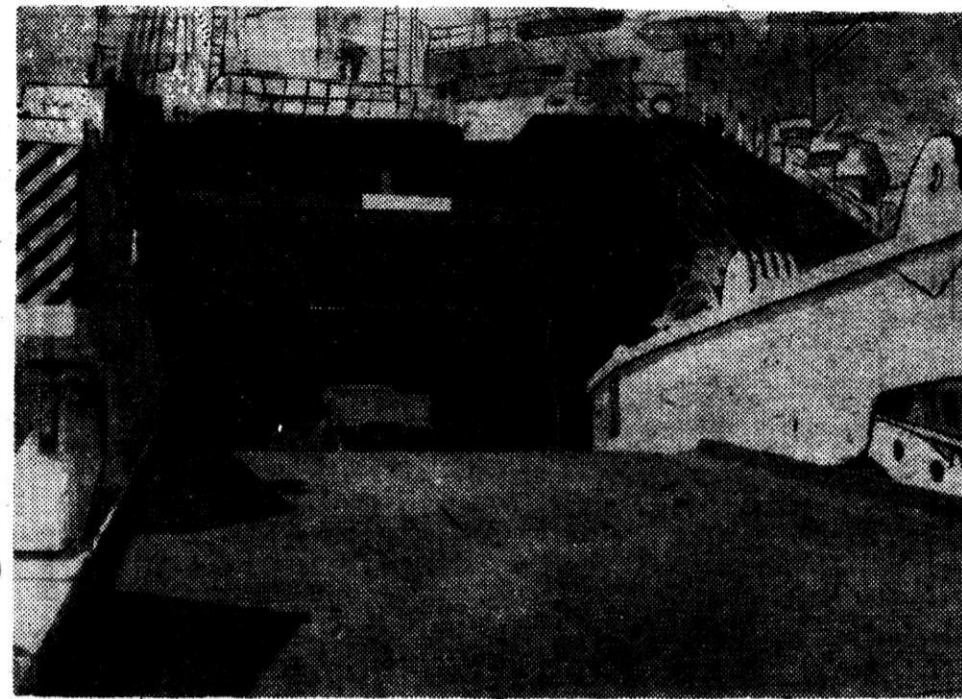
Школьники увидели в лабораториях производства

чугуна и стали действующие агрегаты для плавки металла, в лаборатории обработки металла давлением действующие прокатные станы. уровень оснащения лабораторий таков, что в них можно не только учиться, но и вести научно-исследовательскую работу, в которой, кстати, принимают участие студенты.

Многие узнали и увидели десятиклассники. Им рассказали о работе научных сту-

денческих кружков, они познакомились с деятельностью студенческого конструкторского бюро, побывали во Дворце спорта... И поэтому нет ничего удивительного в том, что многие участники встречи решили поступить в МГМИ.

В. ОСТАПЕНКО,
заместитель председателя городского совета ветеранов профтехобразования.



Вторник, 8 июня

Шестой канал

9.00 — Новости. 9.10 — (Цв.). Утренняя гимнастика. 9.30 — (Цв.). «Творчество юных». 10.00 — (Цв.). «Адреса молодых». 11.00 — (Цв.). Концерт популярной классической музыки. 14.30 — (Цв.). «В буднях великих строок». Кинопрограмма. 15.30 — (Цв.). «Поэзия». А. Недогонов. 16.00 — (Цв.). Фильм — детям. «Пропало лето». Художественный фильм. 17.15 — (Цв.). Концертный зал телестудии «Орленок». Рассказ о музыкальных инструментах. 18.00 — Новости. 18.15 — (Цв.). «В каждом рисунке — солнце». 18.40 — (Цв.). «Наука — сегодня». 19.10 — (Цв.). Концерт мастеров искусств Индии. 19.50 — (Цв.). Премьера телевизионного многосерийного художественного фильма «Вечный зов». 4-я серия. «Мятеж». 21.00 — «Время». Информационная программа. 21.30 — (Цв.). «Испытай себя». Передача из Кишинева. 22.45 — (Цв.). Международный турнир по волейболу. Мужчины. Передача из Дворца спорта ЦСКА. 23.15 — Новости.

Двенадцатый канал

МСТ. 18.55 — Новости. ЧСТ. 19.10 — Новости. 19.30 — «Литературные встречи». У нас в гостях — поэт Виктор Яковченко. 19.50 — Вечерняя сказка малышам. 20.00 — Звучат народные инструменты. 20.40 — «Урок гимнастики». Телевизионный документальный фильм. 4-я серия. «Мятеж». 21.00 — «Экран ЦНТИ». 21.30 — «Чужое имя». Художественный фильм.

Среда, 9 июня

Шестой канал

9.00 — Новости. 9.10 — (Цв.). Утренняя гимнастика. 9.30 — (Цв.). «Испытай себя». Передача из Кишинева. 10.45 — (Цв.). «Вечный зов». Телевизионный многосерийный художественный фильм. 4-я серия. «Мятеж». 14.30 — (Цв.). «Мамин школа». 15.00 — «Изобретатель». Телевизионный журнал. 15.30 — (Цв.). Концерт участников художественной самодеятельности. 16.00 — (Цв.). Фильм — детям. «Потерянная фотография». Художественный фильм. 17.15 — (Цв.). «Отзовитесь, гористы!». 18.00 — Новости. 18.15 — (Цв.). «Мы играем и поем». 18.30 — (Цв.). Премьера телевизионного документального фильма «Обновление» из цикла «Горизонты Нечерномелья». 19.30 — Концерт. 19.45 — (Цв.). Тираж «Спортлото». 19.55 — (Цв.). Премьера телевизионного многосерийного художественного фильма «Вечный зов». 5-я серия. «В каменном мешке». 21.00 — «Время». Информационная программа. 21.30 — (Цв.). «Поэзия». Р. Рождественский. Вечер в концертной студии в Останкине. 22.55 — (Цв.). Международный турнир по волейболу. Мужчины. Передача из Дворца спорта ЦСКА. 23.55 — Новости.

Двенадцатый канал

МСТ. 18.55 — Передача «Здравствуй, пионерское лето!». 19.25 — Киножурнал. 19.35 — Новости. ЧСТ. 19.45 — «Маленькие чудеса большой природы». Киножурнал для детей. 20.00 — Вечерняя сказка малышам. 20.10 — (Цв.). «Шафран». Научно-популярный фильм. 20.25 — Встреча с мастерами сцены. Концерт. 21.15 — «Вести со строек». 21.30 — (Цв.). «Рассказать о Москве». Документальный фильм.

Редактор
Ю. С. ЧЕРЕДНИЧЕНКО.

Коллектив центральной заводской лаборатории скорбит по поводу смерти работницы ЦЗЛ МАРКОВОЙ Клавдии Федоровны и выражает глубокое соболезнование родным и близким покойной.

**пишите, звоните, приходите
наш офис:**

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, 3-40-85, 3-31-33; фотолаборатория — 3-14-42.