

# Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 108 (5927)  
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 9 сентября 1976 года  
Цена 2 коп.

**Т**РЕТИЙ листопркатный... Его коллектив один из первых на комбинате испытывает на себе трудности начавшегося второго рождения металлургического гиганта. Вот уже несколько месяцев в стадии реконструкции основной агрегат ЛПЦ № 3 — пятиклеточной стан.

В прокатном отделении повсюду видны следы грандиозных строительных и ремонтно-наладочных работ. Там, где еще недавно находился конвейер подачи металла на стан, полным ходом идут земляные работы. Вынуто уже около 200 кубометров бетона и земли. А

еще на стане предстоит немалый объем реконструкции и, естественно, это отразится на условиях работы прокатчиков. Однако коллектив отделения настроен по-боевому. Один из последних примеров, свидетельствующих об этом, — завершение производственного плана августа. Именно в прошлом месяце к уже «привычным» трудностям, связанным с реконструкцией, добавились новые — из-за поставки некачественного металла по вине мартеновцев третьего цеха. Руководители ЛПЦ № 3 четко сориентировались в сложившейся ситуации. Они посетили третий марте-

улучшилось, уменьшилось его количество.

— Работаем «с колес», — сетует С. Ф. Котельников. — Мартеновцы снова подводят нас, и мы планируем новые встречи с ними непосредственно в их цехе.

Что ж, вернется, что и в этой ситуации «общий язык» будет найден. А пока...

Бороться с трудностями и работать с высокой отдачей помогает трудовое соперничество. За первое место соревнуются в основном между собой первая и третья бригады прокатного отделения (старшие вальцовщики Анатолий Зимин и Аркадий Медовиков). Но успех почти всегда на стороне коллектива коммунистического труда бригады № 1, которая работает ровно и высокопроизводительно. Читатели уже знакомы по многим материалам с начальником смены Василием Майновым, с мастером кавалером ордена Трудовой Славы III степени Михаилом Бронниковым, с вальцовщиками Анатолием Зиминим, Рудольфом Ермолаевым, Николаем Лапаевым, Александром Фоменко, Николаем Морозовым, с оператором главного поста управления Алексеем Щубой и остальными членами замечательного коллектива. Как уже не раз отмечалось, залогом успешной работы здесь служит, в первую очередь, дружба и взаимопонимание, полная заменяемость на рабочих местах, высокий уровень образования и сознательности, четкая организация труда.

Вот и сегодня первая бригада значительно перебрывает сменное задание. Вместо 520 «плановых» тонн жести прокатано 600. А всего с начала месяца на сверхплановом счету первой бригады 300 тонн металла. Имеют дополнительную продукцию и остальные бригады. И сегодня главное — вовремя отпужать ее потребителям...

Н. МИРОНОВА.

**Александр Антонович ПАВЛОВ, которого вы видите на снимке, трудится в фасонно-чугунолитейном цехе формовщиком. Он — ударник коммунистического труда, работает в цехе около десяти лет. За это время он проявил себя как трудолюбивый, знающий специалист. Работу свою выполняет качественно и досрочно. Александр Антонович и активный общественник, член цехового комитета, отвечает за всю спортивную работу в цехе.**



## Идет стальной лист

РЕПОРТАЖ

закончить выборку земельной и бетонной массы под фундамент нового конвейера работники управления Земстрой должны к 15 сентября. От них эстафету примет строители управления Прокатмонтаж и Бетонстрой. Их задача — монтаж и бетонирование нового фундамента.

В сентябре на пятиклеточном стане предстоит точная остановка, — озабочено делится насухими задачами и. о. начальника третьего листопркатного цеха Станислав Федорович Котельников, — во время которой будет оборудован новый стол металла — один из самых ответственных узлов стана. На сентябрь запланированы также замена пульты управления на одной из клетей, наладка электронной машины по учету количества и качества продукции, установка трубо регулятора толщины полосы и ввод его в действие, отладка системы охлаждения валков...

Действительно, в этом ме-

новский цех, встретились со сталеплазильщиками, рассказали им о своих бедах, показали образцы металла с дефектами: пленой, раслоем, дырами. Надо сказать, и мартеновцы очень быстро отреагировали на критику прокатчиков. Они провели у себя в цехе рабочие собрания с повесткой: «Качество нашей работы», нанесли ответный «визит» в ЛПЦ № 3.

И результат не замедлил сказаться. Если в августе листопркатчики третьего цеха благодаря сталеплазильщикам едва «натянули» план, то уже в первую же неделю сентября положение резко изменилось в лучшую сторону. Металл стал поступать более качественный, высокими стали и производственные показатели прокатчиков. Только за шесть суток дополнительно к плану они выдали 750 тонн жести, а отпужено сверх задания этого нужного стране металла 987 тонн.

Однако, несмотря на то, что качество металла, поставляемого с мартена,

## На фронтах уборочной

На полях Молочно-овощного совхоза комбината кипит работа: идет уборка урожая. Тысячи труженников комбината, поддерживая инициативу коллективов механического и третьего мартеновского цехов, оказывают помощь сельчанам. С пятого сентября началась массовая уборка картофеля. Только 7 сентября вышло около 2,5 тысячи работников комбината. Объем работ велик — около 600 га, — но при заданном темпе картофеля будет убран за 10—12 дней. В этом году картофеля будет достаточно и для семенного

фонда, и для столовых комбината, кроме того, ожидается, что около 1,5 — 2 тысяч тонн будет продано трудящимся.

Приносит свои плоды помощь металлургов и на других «фронтах» уборки урожая. При существующем поголовье скота в совхозе создан запас прутьев кормов почти на 15 месяцев. На восьми тысячах гектаров хлеба скошены, 75 процентов их убрано. Намолот — около 14 центнеров с гектара. Окончание работ ожидается к 15 сентября. Выполнено 50 процентов плана по вспашке зяби.

Хорошо на полях совхоза трудятся механизаторы, выделенные из цехов МММК, автотранспортники, организовано проходят субботники рабочих ГОПа, неплохо помогают сельчанам учащиеся ППТУ №№ 13, 19, 77. Судя по тому, как начались работы по уборке урожая, положение складывается неплохое, металлурги с успехом используют благоприятные погодные условия. А это значит, что труженники комбината будут обеспечены продуктами сельского хозяйства.

**Б. ИВАНЧЕНКО, помощник директора комбината по сельскому хозяйству.**

## У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

На аглофабрике Бакальского рудоуправления реконструирована агломашинка № 1. При реконструкции увеличили ширину спекательных тележек, в результате чего площадь спекания машины возросла с 62,5 до 78,1 м<sup>2</sup>, эксгаустер типа Д-3500, имевший ротор с уширенными лопатками, заменили эксгаустером типа Д-6500, модернизировали газоотводящий тракт, увеличили высоту бортов спекательных тележек до 430 мм.

Для обоснования оптимального варианта реконструкции Всесоюзным научно-исследовательским институтом металлургической теплотехники и предприятием Уралэнергочермет совместно с Бакальским рудоуправлением были проведены промышленные испытания и выполнен расчетный анализ гидравлических характеристик агломашинки и ее сети. Расчеты показали, что при увеличении площади спекания до 78,1 м<sup>2</sup> и установке эксгаустера типа Д-6500 производительность машины может повыситься на 43,5 процента. С целью использования части напора эксгаустера для улучшения качества агломерата и экономии топлива произвели расчетную оценку эффективности увеличения высоты слоя шихты до 430, 500 и 550 мм.

В результате реконструкции машины производительность ее увеличилась, содер-

жание мелочи в агломерате снизилось на 4,1 процента. Освоено спекание шихты в слое высотой 430 мм.

\*\*\*

На Волгоградском металлургическом заводе «Красный Октябрь» с целью увеличения срока службы рабочих валков стана «кварто 1400» предложен режим искусственного старения путем низкотемпературного отпуска при 300—400°С в течение 48 часов с замедленным охлаждением в печи со скоростью не более 30—50°С/час. Для эксплуатации рекомендуется применение шестимесячного естественного или искусственного старения. Введена в эксплуатацию установка и отработана технология по разогреву валков перед прокаткой. Изменен режим эксплуатации валков: верхний и нижний валки стали периодически менять местами. Сконструирован наиболее совершенный коллектор для охлаждения верхнего рабочего валка, в результате чего улучшилось охлаждение валка, и вода не стала попадать в печь за счет изменения направления и формы факела горения и уменьшены зазоры в печи между шагающей балкой и подом печи.

Внедрение этих мероприятий позволило в полтора раза сократить расход валков,

получить экономно около 25 тысяч рублей.

Московским вечерним металлургическим институтом совместно с Волгоградским металлургическим заводом «Красный Октябрь» разработан способ выплавки высокопрочных сталей в дуговых печах методом переплавления легированных отходов с вдуванием порошкообразных шлаковых смесей.

Исследовано влияние содержания фосфора и серы в порошкообразных смесях на полноту и степень дефосфорации и десульфурации металла. Установлено, что чем меньше серы и фосфора содержится в шлакообразующих смесях, тем полнее дефосфорация и десульфурация металла.

Оптимальный состав смеси следующий: 65 процентов извести, 25 процентов железной руды, 10 процентов плавленого шпата.

Внедрение новой технологии выплавки высокопрочных сталей позволяет получать металл высокого качества с устойчиво низким содержанием фосфора (не более 0,005 процента). В результате экономятся дорогостоящие никель, хром, вольфрам. Себестоимость высокопрочной стали в условиях завода «Красный Октябрь» снижается на 86 рублей.

**Материал подготовлен сотрудниками ОНТИ комбината.**

## Вести из цехов

### КОГДА НА ПОСТУ УДАРНИКИ

За шесть дней сентября работники известняково-доломитового карьероуправления отправили в цехи комбината дополнительно к плану 5700 тонн известняка и 800 тонн доломита. Высокие производственные показатели достигнуты благодаря успешной работе ударников коммунистического труда машиниста экскаватора Анаголия Степановича Федотова, помощника машиниста экскаватора Михаила Алексеевича Постолова, машиниста бурового станка Петра Ильича Юнукова и многих других.

**Г. САВИНОВ, старший экономист ИДК.**

### НЕ ВСЕ В ПОРЯДКЕ

С большим подъемом трудятся с начала сентября коллективы доменных печей №№ 3, 6, 7, 9, у которых на сверхплановом счету сотни тонн чугуна. Особых успехов добились труженники печи № 9. За семь дней месяца они выплавляли дополнительно 448 тонн чугуна. Этот успех — заслуга горных ударников коммунистического труда В. Кашелева, В. Васильева, В. Овчинникова, В. Полякова.

Если труженники этих печей с каждым днем наращивают темпы, то остальные коллективы печей не могут настроиться на ритмичный ход работ. Эти отставания не позволяют выйти цеху в целом на производственный план.

**Ю. ПОПОВ.**

### СЧЕТ НА МИЛЛИОНЫ

Более 16 миллионов киловатт-часов электроэнергии дополнительно к плану выработали в августе энергетики центральной электростанции. Взятый в прошлом месяце ударный темп они не снижают и в сентябре. Об этом говорят высокие производственные показатели: за шесть дней сентября сверх плана выработано более 2 миллионов киловатт-часов электроэнергии.

Успех стал возможен благодаря отличной работе старшего машиниста турбинного участка В. Л. Малышева, машинистов котлов И. И. Кривошеева, Т. Х. Мусина, электрослесаря А. Т. Еткарева и других.

**Н. ИСАКОВА, начальник производственно-технического отдела ЦЭС.**



НОРМА БЕЗОПАСНОГО ТРУДА — СЛЕДОВАТЬ!

НУЖЕН КОМПЛЕКС МЕР

Ежегодно в цехах комбината внедряются сотни мероприятий, направленных на создание безопасных и нормальных условий труда...

Однако состояние с травмами в ряде цехов и в целом по комбинату не соответствует затратам на охрану труда.

Более двадцати процентов от общего числа несчастных случаев происходят при движении по феху или территории завода, что говорит с недостаточном внимании к соблюдению правил пешеходного движения по комбинату.

В Молочно-овощном союзе тракторист В. Ф. Киселев закрывал крышку измельчающего барабана...

Н. ВЛАДИМИРОВА.

СРЕДИ проблем, волнующих сегодня мартовцев, — сокращение случаев разлива с нарушением технологии, снижение брака...

Бесспорная разлива... Ее последствия выявляются, пожалуй, по всей технологической цепочке комбината — на стрипперных отделениях ЦПС...

Новый, более прогрессивный способ разлива стали, который находит все более широкое применение на металлургических предприятиях страны и за рубежом...

Два года назад в первом мартеновском цехе был испытан в работе первый шибберный затвор. Новинка порадовала мартеновцев, несмотря на то, что на первых порах освоение шибберных затворов было в разливочном пролете «платым колесом в телеге»...

Придавая большое значение развитию этого способа разлива на нашем предприятии, Союзметаллургпром...

взял под контроль освоение разлива стали с помощью шибберных затворов и установил на 1976 год план — разлить 300 тысяч тонн.

Анатолий Васильевич Мионов, руководитель участка сборки шибберных затворов, характеризуя положение дел на сегодня, с уверенностью сказал, что шибберная разлива, в основном, освоена.

ЗАТЯНУВШЕЕСЯ ОСВОЕНИЕ

«На основе проведения единой технологической политики во всех отраслях народного хозяйства ускорить техническое перевооружение производства, широко внедрять прогрессивную технику и технологию, обеспечивающие повышение производительности труда и качества продукции...»

(Из «Основных направлений развития народного хозяйства СССР на 1976—1980 годы»).

стопорными устройствами сегодняшнее «равновесие» не умаяет: у одних резервы исчерпаны, у других — все впереди. Говорить об освоении нового способа разлива позволяет и то, что в цехе создана новая технология разлива стали, применение которой уже дало положительные результаты.

И все же об окончательном освоении шибберной разлива говорить еще рано. На четвертой и пятой разливочных площадках с помощью шибберных затворов разливается пока чуть более 10 процентов стали...

сегодняшнего дня, не приходится.

Проблема № 1 — изготовление шибберных затворов. В ходе их испытания и освоения за два года цех механизации УГМ изготовил только 25 штук. При достигнутой их стойкости — 100 плавок (эта цифра ориентировочная, более точно определить стойкость затворов пока нельзя, т. к. недостаточен еще объем их использования) — для обеспечения разлива всей стали на четвертой и пятой площадках (около 2,7 млн. тонн в год), необходимо за год получать минимум 70 затворов.

Если смотреть шире, то для изготовления затворов необходимо привлечь машиностроительные заводы, т. е. получать их в готовом виде, а не загружать этими заказами цехи УГМ.

лишь тогда, когда применение затворов будет полностью освоено во всех трех мартеновских цехах комбината.

Но сейчас это мечта. Та, какая же далекая, как и два года назад. Несмотря на ряд достижений, на комбинате по сути дела не принято каких-либо действенных мер для того, чтобы перейти от испытания и освоения разлива стали через шибберные затворы, к широкому внедрению их в производство.

На этих предприятиях не

ждали помощи от машиностроителей: в Нижнем Тагиле и в Запсибе, например, все затворы и по сей день изготавливаются на месте.

Словом, покажет время. Ведь при переходе на шибберную разлива в цехах УГМ, где сейчас изготавливаются стопорные механизмы, по мере внедрения шибберных устройств будут высвобождаться мощности, а как подсчитано, по металлоемкости шибберный затвор равен стопорному механизму, а по трудоемкости — лишь незначительно превосходит его.

оспаривать это требование, ни соглашаться с ним: это дело соответствующих служб комбината. Тревожит одно: пока дальше разговоры дело не идет, и когда спрашиваешь сталелитейщиков о сроках, когда четвертая и пятая разливочные площадки полностью перейдут на шибберную разлива, они пожимают плечами.

Не случайно в Основных направлениях развития народного хозяйства страны на досуюду пятилетку говорится о необходимости усовершенствования технологий производства передовой техники и технологии. Их преимущество очевидно. В нашем случае экономический эффект применения шибберной разлива на комбинате составляет 800 тыс. руб. в год: это продление службы ковшей, улучшение качества металла, его экономия, резкое снижение расхода огнеупорного припаса.

Несомненно, обеспечение разлива шибберными затворами — проблема № 1. Но она не единственная. В частности, Гипрометзу выдано задание на проектирование централизованного участка сборки шибберных затворов для всех трех цехов комбината. Необходимо сделать все, чтобы эта работа не затягивалась ни в стадии проектирования, ни в стадии строительства.

Доброе дело требует развития. Положение, в котором сейчас находится разлива стали через шибберные затворы, не должно устраивать никого. Ведь применение этого прогрессивного способа разлива позволит повысить эффективность производства и качество работы во многих звеньях металлургического конвейера комбината, улучшить качество продукции с маркой «ММК».

Ю. БАЛАБАНОВ.

МЕЧТОЙ

работа требует бдительности, сообразительности, решительности.

— Да и важность нашей работы огромная, — объяснял он Саше, — останки локомотива — остановится и все производство, весь металлургический комбинат.

И будущий машинист ценит в своем наставнике эту уверенность. Ведь именно потому Иван Николаевич так старательно учит его умения чувствовать, находить и устранять все неполадки двигателя. И сам он никогда не обратился к машинисту-инструктору, не загнав электровоз в депо, если можно было обойтись своими силами.

Нередко, в минуты перекура, Лазарев рассказывает Саше о войне.

Однажды, было это в октябре 1941 г., группа артиллеристов попала в окружение у города Чернь под Ясной Поляной. Погода была ненастная. От постоянных дождей проселочные дороги превратились в жидкое, чащающее при каждом шаге месиво.

части неприятеля. Так что артиллеристам пришлось пробираться по бездорожью параллельно этой магистрали, так как их целью было достичь Тулы, где советские войска держали инициативу в своих руках. Орудия их частью были разбиты авиацией противника, частью уничтожены самими артиллеристами: двинулись налегке. Но это только так говорится «налегке». А ведь артиллеристам приходилось то и дело укрываться от неприятельской авиации: вражеские летчики были тогда еще достаточно дерзки, и лети они так низко, что можно было даже разглядеть их лица. Опромыс опасность представляли и основные силы врага, продвигавшиеся по шоссе. Поэтому приходилось не столько шагать, сколько ползти. Длинные шинели настолько пропитались грязью, что веники каждая, по меньшей мере, пуд...

Артиллеристы выбрались из окружения, нашли свою дивизию. Но если бы не дружеская поддержка, спаянность, воля, то вряд ли всем удалось дойти до цели.

Подобные рассказы о мужестве, человечности, житейской мудрости приходилось получать каждому из «подопечных». И не только в этом направлении оказывается наставник влияние на своих подшефных. Вот как рассказывает о нем Саша Юрий:

— Слушаешь, как наставник отзывается о своих любимых музыкальных произведениях: «Раймонде» Глазунова, «Поэме о лесах» Шостаковича, «Богатырской симфонии» Бородина, «Лунной сонате» Бетховена, балете Чайковского «Лебединое озеро», — и сам невольно проникаешься интересом к ним. Идешь с ним по лесу и перебираешь его манеру осторожного, бережливого обращения с природой. Приходишь в библиотеку — получаешь дельные советы вдумчивого читателя. Послушаешь его лекции по международным вопросам и, наверняка, подпишешься на газету «За рубежом». Проведешь с ним какой-нибудь праздничный вечер и с нетерпением будешь ждать второго. Да и сам он признается: «Не люблю грустить и грусть на других наво-

дить. Люблю шутки, смех, веселье, танцы, даже вечеринки. Люблю, чтоб праздник был праздником».

Все это так или иначе отражается и на духовном мире каждого из воспитанников Лазарева, и на их трудовой деятельности. Многим дал путевку в жизнь Иван Николаевич. Владимир Мирдяинов закончил МГМИ, ныне он — управляющий рудника; Александр Корнев закончил индустриальный техникум, работает старшим машинистом. Машинист Владимир Лепахин также закончил МИТ. Да мало ли их, бывших учеников Ивана Николаевича Лазарева, которыми теперь гордится производство и которые пополняют ряды киголобов.

Так, может, зря жалеет наставник о своей несбыточной мечте? Ведь, судя по всему, он нашел свое истинное место в жизни. Не зря секретарь партбюро локомотивного цеха С. И. Феоктистов говорит: «Если бы все относилось к своей работе и к людям так же, как Лазарев, наш цех давно бы носил звание цеха коммунистического труда».

А. ДОЛГИХ.

О ШЕФАХ-НАСТАВНИКАХ

ЗАГЛЯНИТЕ В ОНТЪ

Новые переводы

В статье японского журнала «Физические свойства шлаков при высоких температурах», ч. 2. «Влияние добавок окиси натрия и кремний-фторида натрия на вязкость и электропроводность шлака» приведены результаты измерения вязкости и электропроводности трехкомпонентного шлака при высоких температурах в зависимости от температуры и соотношения компонентов.

В статье «Электронные крановые весы типа ЦТ 16Е» указывается, что весы можно монтировать на уже действующих или же на новых разливочных кранах на сталелитейных заводах, применяемых для разлива стального литья, серного чугуна или литья цветных металлов.

Весы позволяют производить рациональную манипуляцию с расплавленным металлом. С их помощью можно рассчитать вес металла и шлака и вычислить материальный баланс процесса. С помо-

щью весов можно получить отливки с точным весом, так как контролируется скорость разлива.

Весы особенно необходимы при проведении процесса разлива со счетным устройством, которое определяет вес металла и шлака, представляющим собой основные исходные данные для ведения процесса.

В статье материалов фирмы Стэн-Лэвел (Швеция) «Загрузочное оборудование» дано общее описание комплекта оборудования для загрузки и взвешивания компонентов, инструкция и техническое обслуживание весов, вибропитателя, ленточного конвейера, загрузочного бункера и т. д. Также рассматривается порядок действия оборудования в автоматическом режиме и при ручном управлении.

Обзор подготовлен работниками отдела научно-технической информации ММК.

С ФОТОАППАРАТОМ ПО ГОРОДУ



Памятник А. С. Пушкину у левобережного Дворца культуры металлургов. Фото Ю. Попова.

ИДЕМ ПО КОМПАСУ

Два дня, в прошлую субботу и в воскресенье, в окрестностях Абзаково проходили соревнования по спортивному ориентированию, которые входят в зачет летней спартакиады металлургов.

Среди мужчин победу одержала команда локомotive цеха. Среди женщин первыми были спортсменки Государственного проектного института.

А. МАРФИЦИН, заместитель председателя ДСО «Труд» комбината.

СПОРТ

ФУТБОЛ

Шестого сентября на центральном стадионе наши футболисты провели календарную встречу с командой «Сокол» из Саратова.

До этой игры «Металлург» с тридцатью очками занимал пятое место в турнирной таблице, «Сокол» же с тридцатью очками был на восьмом.

Судя по игре, гостей вполне устраивала ничья в этом матче, и хотя «Металлург» много и старательно атаковал ворота «Сокола», добиться успеха нашим футболистам так и не удалось.

Следующие три встречи «Металлург» проведет на выезде.

С. СУХОВОКОВ.

ШТАНГА

В спортивном павильоне комбината закончилось личное первенство областного совета ДСО «Труд» по штанге среди юниоров.

Владимир Диденко, рабочий обжимного цеха № 1, стал чемпионом в весе до 67,5 килограмма. В тяжелом весе первенство одержал Виктор Полянский, работник цеха технологической диспетчеризации.

А всего в этих интересных соревнованиях приняли участие 50 сильнейших молодых штангистов из Челябинска, Еманжельинского района и Магнитогорска.

В. ВЫСТРОВ, тренер по штанге ДСО «Труд» комбината.

ОБЪЯВЛЕНИЕ

Городское бюро путешествий и экскурсий приглашает отпущников прозееси свой отпуск в туристических поездках по следующему маршрутам:

с 12 сентября — «Бендеры — Кишинев — Одесса — Николаев — Тирасполь», «Фрунзе — озеро Иссык-Куль» с 15 сентября, «Днепропетровск — Одесса — Одесса» с 15 сентября.

Ласковое Черное море, прекрасные пляжи, красивые пейзажи ожидают экскурсантов.

С 22 сентября — дватидневный маршрут в Геленджик.

26 сентября и 25 октября железнодорожники могут посетить столицу нашей Родины — Москву.

«Вильнюс — Друскининкай — Паланга» с 5 октября, «Лисьяя», с 6, 19, 29 октября — Ленинград, с 3 октября — Киев, с 4 октября — Москва — Ригу — Таллин — Рига.

Принимаются коллективные и индивидуальные заявки от школ, организаций, учреждений в двухдневный дом отдыха «Арский камень» и на поезд «Здоровье».

Справки по телефонам: 3-00-12, 3-52-56.

Машин на площадке не было. Стоянки находились в стороне. Вся площадь была покрыта светлыми-бетонными плитами. Они создавали своеобразный рисунок. Главную проходную комбината было тоже не узнать. Здание заводоуправления было соединено со зданием

НА КОМБИНАТЕ — РЕКОНСТРУКЦИЯ

ЗАГЛЯНЕМ В БУДУЩЕЕ

ем отдела кадров огромным бетонным павилом. В середине этого павило были проходные.

Восходящее солнце освещало сейчас левую часть «бетонной картины». На ней было изображено строительство комбината. На правой — работа металлургов в годы Великой Отечественной войны...

Впрочем, вполне может быть, что на этом панно, площадь которого будет 700—800 квадратных метров, будут изображены и другие моменты из истории нашего предприятия. И, может быть,

панно будет выполнено не из бетона, а из меди. Потому что сейчас идет только разработка генерального проекта реконструкции Комсомольской площади. А желание вставить в начале рассказа о реконструкции Комсомольской площади «фантастический» эпизод

такой объем работы буквально за один-два года не так-то просто. Но, право, Комсомольская площадь стоит того, чтобы к ней приложили руки.

Старожилы города хорошо помнят, как строилась площадь, помнят, как с нее уходили на фронт наши земляки.

После реконструкции комплекса на Комсомольской площади будет нести большой эмоциональный заряд, будет воспитывать подрастающее поколение металлургов. Ведь не зря на второй этаж здания, где сейчас бюро пропусков, будет перенесен музей трудовой славы из левобережного Дворца культуры.

Проект реконструкции площади поручено разрабатывать сотрудникам Центрального научно-исследовательского института проектирования промышленных зданий и экспериментального скульптурно-проектировального комбината Московского отделения Художественного фонда РСФСР.

А. ПОДОЛЬСКИЙ.

СЛЕДУЮЩАЯ остановка — Комсомольская площадь — раздался через громкоговорители голос водителя трамвая.

Целых пять лет мечтал Сергей о встрече с Комсомольской площадью. Пять лет назад, отработав последнюю смену, буквально с площади он уехал в другой город учиться. И вот сейчас дипломованным специалистом он ехал устраиваться на работу на родное предприятие.

А трамвай уже подошел к долгожданной остановке.

Но что это? Высокая стелла с буквами «МММК», подземные переходы...

Сергей шел по тенистой аллее, все время удивляясь, как преобразилась за это время площадь. По бокам аллеи стояли удобные скамейки причудливой конфигурации, опромные красочные щиты с наглядной информацией. Изменился и парк на площади. Появились новые деревья, кустарники, трава поражала изумрудно-зеленой окраской. Наконец он вышел на саму площадь.

СЛУЖБА ЗДОРОВЬЯ

ПОЛЕЗНЫЕ НАПИТКИ

ДИЕТИЧЕСКИЕ напитки — это овощные, фруктовые и ягодные соки, морсы, отвары и настои. Они содержат в большом количестве витамины С, Р, группы В, провитамин А, органические кислоты, ароматические, лектиновые и минеральные вещества — калий, кальций, магний, марганец, железо. Какие именно напитки лучше пить, зависит от рекомендаций врача.

НАПИТОК ИЗ СВЕЖИХ ЯГОД

Свежие ягоды промыть холодной питьевой водой, очистить от плодоножек, хорошо размять, сок отжать через марлю и поставить на холод. Выжимки залить горячей водой, вскипятить, снять с огня, процедить, добавить сахар, размешать, остудить, соединить с сырым соком.

МОРКОВНО-ЯБЛОЧНЫЙ НАПИТОК

Морковь вымыть, почистить, натереть на мелкой

КЛЮКВЕННЫЙ МОРС

Клюкву перебрать, промыть, размять деревянной ложкой или деревянным пестиком в неокисляющейся (эмалированной, стеклянной) посуде. Отжать через марлю сок и поставить на холод. Отжимки залить горячей водой, прокипятить 5—10 минут, процедить. В процеженный отвар добавить отжатый сок, сахар или мед, размешать и охладить.

На литр: 125 граммов клюквы, 120 граммов сахара или 75 граммов меда, 800 граммов воды.

ОТВАР ШИПОВНИКА

Сухие плоды шиповника очистить от волосков, промыть холодной водой, измельчить, положить в эмалированную кастрюлю, залить горячей водой, кипятить 10 минут под закрытой крышкой. Снять с огня, настаивать в течение 3—4 часов в прохладном месте. Измельченные плоды шипов-

ника настаивать в течение 10 часов. Затем настой процедить через сложенную в несколько слоев марлю.

На литр: 100 граммов сушеных плодов шиповника, 1 литр воды. Перед употреблением добавлять на порцию 10—15 граммов сахара.

ДРОЖЖЕВОЙ НАПИТОК

Ржаной хлеб нарезать тонкими кусочками, высушить на противне в духовке. Сушари залить кипятком, дать настояться в течение 4 часов и процедить через сито. Слегка подогреть настой, положить в него дрожжи и лимонную цедру, вымыв предварительно лимон. Поставить в теплое место (около батареи, у плиты) для брожения на 6—8 часов, после этого убрать в холодильник. При подаче к столу в напиток добавлять сахар и мед.

На литр: 150—200 граммов дрожжей, 150 граммов ржаного хлеба, 50 граммов сахара, 50 граммов меда, 1 литр воды, цедра с 1/2 лимона.

КАПУСТНЫЙ СОК

Белокочанную капусту очистить, промыть, мелко шинковать, отжать сок в соковыжималке и процедить его через марлю. На порцию: 250 граммов белокочанной капусты.

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.