

## ◆ Навстречу 50-летию коксохимического производства

Две ниточки — лыжи избегают по длинному пологому подъему. Наверху стоят лыжники кустообразно ремонтно-механического цеха коксохимического производства. Идут соревнования на первенство комбината, и они с нетерпением ждут появления на лыжне Светланы Шиховой.

Капитан команды Анатолий Кардаш поглядывает на часы.

— Скоро должна появиться, — стараясь быть оптимистичным, говорит он товарищам. — А на толию Мельникову и Константину Кизякову. — Кажется, ста, — указал на появившуюся внизу фигурку Мельников. — Точно, Света жмет.

Светлана мельком глянула вперед. Длинный подъем, наверху группа людей. Она их не узнала. Да и некогда было разглядывать — трасса такая, что успевай только под ноги смотреть. Не выбиться бы из ритма. Шаг — вдох, шаг — выдох... Какой бесконечный подъем! И коварный: кажется, бежишь по ровному полю, можно бы вроде и расслабиться, накатом пойти. Но чуть шаг шире — скорость падает. Устала. Уж скорее бы он кончался. Этот последний километр.

И вдруг она слышит дружный, в несколько го-

ловос крик: «Света! Света!» Звуки несутся сверху, подбадривают, настраивают на четкий ритм. Это ее товарищи, они ждут, они переживают за нее.

Усталость неожиданно отступила, шаг стал быстрым, твердым. Стремительно преодолев подъем, лыжница мчится по финишной прямой.

Когда объявили время Шиховой, оказалось, что она вошла в тройку сильнейших по комбинату. Но главное было в другом: ее успех поставил последнюю точку над «i» в командном соперничестве, и команда КРМЦ стала победительницей в своей группе.

— Пожалуй, самая характерная черта Шиховой, и не только в спорте, но и в жизни вообще, — это желание везде успеть, — сказал о товарище Анатолий Мельников. — Давно ли она пришла в наш цех? Лет пять—шесть назад. А уже успела стать человеком нужным, если хотите — незаменимым.

...«А давай вместе подем, в Магнитку, — предложила Света школьной подруге Гале Вотниной, когда в школе совхоза «Восточ-

ный» им вручили свидетельства. — Поступим в училище, получим специальность, а дальше посмотрим...». Посовещались девочки и, заручившись родительским согласием, прибыли в Магнитогорск.

По окончании СПТУ № 19 подруги получили одинаковые направления: КРМЦ коксохимического производства.

— Нелегко им было поначалу, — вспоминает мастер М. В. Бурлаков. — Ведь профессия токаря и физически нелегка, и напряжения постоянного требует. Прикрепили их к опытным рабочим. Приглядываю: хваткие девочки, трудностей не боятся, старательности хоть отбавляй. А когда вошли они в рабочий ритм, стал им давать задания посложней.

...Получив чертежи на изготовление вала шестерни механизма отвинчивания, токарь четвертого разряда Светлана Шихова начинает вчитываться в них. Прикидывает, как быстрее и лучше выполнить работу, какие резы следует применить. Шумно, с шутками расходятся по рабочим местам товарищи: токари, фрезеровщики, шлифовщи-

ки, словом, — весь дружный коллектив мастера Бурлакова.

Подойдя к станку, Шихова, не торопясь, стала подбирать нужный инструмент, потом принялась за настройку станка. Закончив с этим, принесла заготовки и закрепила первую из них.

Вьется змейкой металлическая стружка. Одиноким, другой, и постепенно из грубой заготовки проступают черты будущей детали. Токать не спешит, чтобы не вышло по повороте «Первый блин комом». И когда взяла в руки готовый вал и в последний раз проверила штангенциркулем размеры, облегченно вздохнула: все точно, миллиметр в миллиметр. Значит, на обработке очередных заготовок можно работать побыстрее.

Когда пришла пора остановить станок, на подставке ровным рядом лежали, поблескивая свежеработанными металлическими боками, 12 готовых валов.

Отлично работает в цехе и Галина Вотина. Да видно мало показалось подругам того, что они сумели в совершенстве освоить свою

профессию. Однажды, шагая после смены к проходной толквали, как водится, о работе.

— А знаешь, я в газете прочитала, что в сорок первом училище курсы крановщиков открываются. Давай пойдем на заочное, — предложила Вотина.

Галина не стала объяснять, зачем им, квалифицированным токарям, еще одна профессия. И без того было понятно, что в цехе нужны люди, которые могли бы в случае необходимости подменить штатных машинистов.

У подруг слово не расходится с делом. И теперь, случись машинисту заболеть, мастеру не приходится ломать голову, где найти подмену.

Много дел у С. Шиховой и помимо работы. Товарищи избрали ее депутатом городского Совета народных депутатов, так что на недостаток забот жаловаться не приходится. Но Светлана не унывает: ко всякому новому поручению подходит с душой, воспринимает их как нечто личное. Потому-то и пользуется она у товарищей столь высоким авторитетом.

**Н. ФУРУКИН,**  
газовщик коксового цеха № 3.

## ◆ ЗАГЛЯНИТЕ В НТБ

## НОВЫЕ ПЕРЕВОДЫ

В научно-техническую библиотеку поступили новые переводы:

**669.162. 1 т. В-949.** «Вычислительная процедура и исходные данные для расчета доменной шихты с помощью ЭВМ».

В статье описана методика расчета доменной шихты, учитывая ограничения по материальному балансу, обусловленные ситуацией в запасах шихтовых материалов, а также условия, требуемые для производства чугуна с заданным химическим составом. Такая методика позволяет вычислять и корректировать состав шихты в зависимости от актуального химического состава шихтовых материалов, используя результаты расчетов на ЭВМ. Статья адресована технологом-доменщикам и работникам вычислительных центров на металлургических заводах.

**669.162. 2 т. Р-346.** «Результаты исследования пяти марок огнеупоров для воздухогревателей доменных печей (магнезит А с содержанием до 96,6% MgO и 0,3% Fe<sub>2</sub>O<sub>3</sub>, магнезит В с содержанием до 90,7% MgO и 5,9% Fe<sub>2</sub>O<sub>3</sub>, кварцит, силлиманит, шамот), которые показали целесообразность использования магнезитовых огнеупоров, имеющих лучшие показатели, прежде всего по удельной объемной теплоемкости, определяющей аккумуляционную способность теплоты насадки».

В статье приводятся результаты исследования пяти марок огнеупоров для воздухогревателей доменных печей (магнезит А с содержанием до 96,6% MgO и 0,3% Fe<sub>2</sub>O<sub>3</sub>, магнезит В с содержанием до 90,7% MgO и 5,9% Fe<sub>2</sub>O<sub>3</sub>, кварцит, силлиманит, шамот), которые показали целесообразность использования магнезитовых огнеупоров, имеющих лучшие показатели, прежде всего по удельной объемной теплоемкости, определяющей аккумуляционную способность теплоты насадки.

Усложнение сортамента и расширение диапазона толщины изделия, получаемых методом профилирования, требуют разработки технологий профилирования, обеспечивающей высокую скорость процесса и высокую точность получаемых профилей. В статье рассматриваются вопросы технологии производства валков для профилирования станков и техники профилирования. Фирма «Хитачи Кидзюку» добилась больших успехов в проектировании и производстве валков для профилирования станков. Предлагаемые фирмой валки пользуются широким спросом не только в Японии, но и экспортируются в 20 стран мира.

**621.771. 2 т. Р-17.** «Развитие технологии профилирования и производства валков для профилирования станков».

Усложнение сортамента и расширение диапазона толщины изделия, получаемых методом профилирования, требуют разработки технологий профилирования, обеспечивающей высокую скорость процесса и высокую точность получаемых профилей. В статье рассматриваются вопросы технологии производства валков для профилирования станков и техники профилирования. Фирма «Хитачи Кидзюку» добилась больших успехов в проектировании и производстве валков для профилирования станков. Предлагаемые фирмой валки пользуются широким спросом не только в Японии, но и экспортируются в 20 стран мира.

**621.771. 2 т. М-545.** «Методика расчета на ЭВМ температуры толстого листа в процессе его прокатки».

Одним из наиболее существенных факторов управления с помощью ЭВМ процессом горячей прокатки является возможность прогнозирования температуры толстого стального листа. Авторы разработали методику расчета температуры стального листа в процессе прокатки на основе уравнения теплопроводности, установили простые по структуре формулы, удобные для обработки на ЭВМ. Систему внедрили на заводе фирмы «Кавасаки Сайтэцу» и получили положительные результаты.

**621.771. 2 т. М-545.** «Методика расчета на ЭВМ температуры толстого листа в процессе его прокатки».

Одним из наиболее существенных факторов управления с помощью ЭВМ процессом горячей прокатки является возможность прогнозирования температуры толстого стального листа. Авторы разработали методику расчета температуры стального листа в процессе прокатки на основе уравнения теплопроводности, установили простые по структуре формулы, удобные для обработки на ЭВМ. Систему внедрили на заводе фирмы «Кавасаки Сайтэцу» и получили положительные результаты.

Внедрение устройства позволило улучшить условия труда 16 огнеупорщикам и получить экономический эффект 48 тыс. рублей в год.

**Материал подготовлен сотрудниками ОНТИ комбината.**

**Обзор подготовили сотрудники ОНТИ.**

## СТИЛЬ ЖИЗНИ

## ◆ На конкурс, посвященный 50-летию ММК

## КОМАНДИР ПРОИЗВОДСТВА

В лудильном отделении мастера производства первой бригады Ю. Н. Мелентьева я застал в момент, когда Юрий Николаевич что-то объяснял вчерашнему учащемуся технического училища. После, как бы извиняясь, оказал:

— Недавно показал ему безопасные приемы труда, да парнишка, видно, не понял. Молодые, ретивые, работают с огоньком, а вот о соблюдении правил техники безопасности часто забывают. Этого поймал на том, что он руками вместо клещей вытаскивал застрявший лист жести из валков чистильной машины. Вот и приходится каждый раз напоминать им, подсаживать. Оно, доброе-то слово, быстрее до них доходит, чем окрики да угрозы.

Ю. Н. Мелентьев к каждому умеет найти подход. И молодые рабочие с почтительностью относятся к нему. Знают, что у Юрия Николаевича есть чему поучиться.

А вот если нарушит технику безопасности кадровый рабочий, полагки от него не жди. Меры принимает крутые. Правда, лудильщики не обижаются, понимают: за дело.

За пятнадцать лет работ в третьем листопрокатном цехе Ю. Н. Мелентьев выстоял около десятка молодых рабочих. В настоящее время они самостоятельно работают лудильщиками, а некоторые и старшими. Многие носят почетное звание «Ударник коммунистического труда», например, такие, как В. А. Батуринов, Ю. Д. Сараев, В. Н. Прокофьев.

Юра Мелентьев и сам порог нашего цеха переступил после окончания технического училища. Начал с подручного лудильщика. Смакалку, хватку, уверенные и смелые действия его в работе на всех операциях в лудильном производстве кон-

сервной жести вскоре заметили. Его назначают лудильщиком, а затем старшим лудильщиком. Возглавляемое им звено производственный план выполняло на 110—115 процентов и потому постоянно занимало призовые места во внутрицеховом социальном соревновании. Без отрыва от производства звеньевой Юрием учился в индустриальном техникуме. И в 1978 году он успешно защитил диплом.

— Конечно, было очень тяжело, — вспоминает Юрий Николаевич. — Приходилось и недосыпать. Вдобавок к этому в 1975 году супруга меня осыпала сразу двумя дочурками.

Наперекор трудностям, ясно понимая, что для современного командира производства знаний техника маловато. Мелентьев поступает учиться в горно-металлургический институт. Продолжал он расти и по производственной линии: в 1979 году его назначают мастером.

— Назначили и не ошиблись, — говорит начальник цеха С. Ф. Котельников. — Мастер Мелентьев среди молодых командиров производства один из лучших. Толковый организатор, знающий специалист. Болеет душой за производственный план и качество выпускаемой консервной жести, умеет он личным примером увлечь людей на выполнение любых задач.

Бригада № 1 мастера Ю. Н. Мелентьева работает стабильно. Производственную программу ежемесячно выполняет на 103—105 процентов. Только за десять месяцев текущего года бригада четыре раза занимала первое место в цеховом соревновании. В трудовом соперничестве в честь 25-летия родного цеха лудильное отделение вышло победителем среди других отделений и служб. И в этом есть немалая за-

слуга и коллектива первой бригады: «мелентьевцы» первыми рапортовали о досрочном выполнении дополнительных обязательств. Удачно сложилась для коллектива и работа в ноябре: более 20 тонн консервной жести дополнительно к плану было произведено. При этом сэкономлено дорогостоящего олова и других ценных материалов на сумму свыше 3000 рублей. На 25 тонн больше других бригад коллектив выполнял консервной жести на экспорт для Кубы и ГДР.

Рассказывает председатель цехового комитета профсоюза Б. И. Булахов:

— На производственные и общественные дела коллектива бригады большое воздействие оказывают занятия в школе Ю. Н. Мелентьев. Имея за плечами богатый опыт, отлично зная технологию и оборудование, темы занятий он увязывает с практическими делами. Рассказывает своим слушателям о передовых приемах труда и формах экономии дорогостоящего олова и теплоэнергоресурсов. В практической работе он опирается на актив бригады, кадровых рабочих, таких, как ударники коммунистического труда старшие лудильщики Р. П. Ташков, Ю. В. Комаров, В. П. Волков, Н. В. Разумовский и другие.

Активное участие принимает бригадир в спортивных соревнованиях, защищая честь цеха и комбината. Он — мастер спорта СССР по гребле, хороший лыжник. Так что о нем можно сказать: дважды мастер.

Высокие требования предъявляет современное производство к руководителю. Согласно им строит свою жизнь мастер Мелентьев.

**И. ЧЕЦКИЙ,**  
машинист-оператор ЛПЦ № 3.

## Заседание комитета

1 декабря состоялось очередное заседание комитета комсомола комбината. На нем был рассмотрен ряд первоочередных вопросов.

В некоторых цехах отмечались срывы занятий

в системе комсомольской политики. Представители этих коллективов были приглашены на заседание комитета. Им указали на имеющиеся недостатки в работе, дали рекомендации по совершенствованию пропагандистского мастерства. На заседании комитета комсомола был также

заслушан отчет о работе штабов «Комсомольского прожектора» ремстройуправления и управления благоустройства УПЖКХ.

В заключение заседания лучшие комсомольцы получили рекомендации для вступления в ряды КПСС.

Среди них В. Пыжьянов, машинист двересъемной машины коксового цеха № 3, С. Проценко, термист ЛПЦ № 5, А. Антошкин, вальцовщик проволоочно-штрипсового цеха и другие молодые передовики производства.

**К. ИГОРЕВ,**