

О тех, кто работает рядом

КОСТЯ—ДРУГ ШЛАКОВЩИКОВ

В разрядке тесно. Кто сидит, кто стоя у стены, слушает задание. Привычно объясняет начальник смены Александр Васильевич Кириллов, кому куда идти, какую работу выполнять предстоит. Все обычно, понятно и кое-кто уже поднимался, собираясь на смену.

— Не все, товарищи, — постукал карандашом по столу начальник смены, — приказ начальника цеха прочитаем.

Все притихли, с любопытством подвинулись к столу. Приказ был короток — начальник цеха объявлял благодарность слесарю-завращику буров Кашфи Вахитову за добросовестное отношение к делу и премировал его часами-будильником.

— Правильно, — раздался голос звеньевгола каменщиков Николая Пуляева.

— Заслуживает, — подтвердил шлаковщик Федор Голдобин, — потому что...

— Кого премировали? — с ходу спросил опоздавший слесарь Иван Юров.

— Костю, — охотно откликнулись товарищи.

Костей стал Кашфи Вахитов давно, лет двенадцать назад, когда, отслужив в Советской Армии, появился в цехе ремонта промышленных печей. Специальности не имел, пошел «куда пошлют» — подсобником. Но к делу относился серьезно, с товарищами дружил, полюбили его в бригаде и непривычно звучащее имя переделали на понятное, ласковое — Костя.

А работа, нечего говорить, была не из приятных. Сколькo приходилось битого кирпича перебросить. И все вручную. А сколько кирпича на «козе» за восемь часов нужно было перетаскать к мартеновской печи, чтобы не задержать звено каменщиков. Спи-

ны и плечей не чувствуешь к концу смены от узловатых ножек «козы».

Не скоро, но пришла замена, ушла в отставку «коза», уступив место механизмам.

Работая, лучше узнал свой цех Костя (будем уж так его называть и мы), ознакомился с мартеновскими агрегатами, да и товарищей уже знал не только по именам, но и по фамилии. А их много. Здесь и его земляки из Казани, и русские парни, и хлопцы с Украины, и башкиры, и казахи.

— Как в роте нашей, — шутил бывший солдат.

Как-то идя в душевую, разговорился с Костей бригадир шлаковщиков Валева.

— А почему бы тебе не перейти в звено шлаковщиков? — не то спросил, не то посоветовал.

— Думал я об этом, работу вижу каждый день, надеюсь, справлюсь.

— Конечно, а я поговарю с начальником смены.

В общем, не прошло двух дней, как Костя был на новой работе. Жарко, тяжело, но втягивался и не отставал от других. Бывало домой придет и то не скоро отдох-

С каждым днем все увереннее работает агрегат № 1 поперечной резки металла листопрокатного цеха № 4. Все меньше встречается неполадок по электрической и механической части. А если они и встречаются, то немедленно устраняются. С каждым днем ширится борьба между коллективом и всеми четырех бригад адьюстажа. Все стремятся порезать 200 рулонов металла. Пятьдесят и сто рулонов первым порезал коллектив третьей бригады, потом

нет. На работе остепенился, женился. Хотя жена — подсобница каменщика — имела понятие о труде шлаковщика, но только от мужа узнала, как эта работа еще тяжела.

Любознательный и интересующийся делом, изучил вскоре Костя другую работу — его поставили водопроводчиком. А при этой работе он освоил и иную специальность — завращика буров.

— Костя — наш друг, — говорят о нем шлаковщики.

И это правда. Помня о слаженности труда шлаковщиков, он при остановке на ремонт мартеновской печи первым делом проводит к ней шланги и заливает раскаленные стены шлаковиков. Меньше жар, легче работать шлаковщикам. А быстрая и умелая заточка буров облегчает, ускоряет лому раскаленных шлаковиков.

Так и работает наш Костя, примерным в цехе, заботливым мужем и отцом дома. А премия — что ж премия начальника цеха пусть напоминает ему всегда о том, что в цехе его уважают и любят.

Н. БАКАНОВ,
шлаковщик, рабкор.

их обогнал коллектив четвертой бригады. 4 января бригада № 2 (мастер т. Тарасов, старший резчик т. Жириков) порезала 150 рулонов. Но и это не предел. Спустя 10 дней впереди стала

С Н О В А В П Е Р Е Д И

бригада № 4. Но, придя на следующую смену, они увидели на последнем рулоне, порезанном бригадой № 2, цифру «180».

Хорошо в этой бригаде работа-

ют операторы головного поста Ю. Вадзинский, В. Лагода, на центральном посту — на летучих ножницах А. Авраменко и на посту листоукладчика В. Поченюк. Успешная работа агрегата во многом зависит от своевременной подачи рулонов на приемный конвейер бригадой т. Умрихина и четкой и слаженной работы бригады электриков т. Игнатьева и коллектива механиков т. Янковского.

И хочется пожелать одного, чтобы все бригады стали резать по 200 и более рулонов как можно раньше.

А. КРИВОШЕЕВ,
партгрупорг.

МОШНЫЕ ТРАНСФОРМАТОРЫ

Производство трансформаторов мощностью 275 тысяч киловольт-ампер на напряжение 220 тысяч вольт начнется в 1961 году в украинском городе Запорожье. Такие трансформаторы, не имеющие по мощности себе равных в мире, предназначены для Братской гидроэлектростанции, которая соору-

жается в Сибири. Началось проектирование авто-трансформаторов на напряжение 500 тысяч вольт для Красноярской гидроэлектростанции, на сибирской реке Енисей, проектная мощность которой составляет 5 миллионов киловатт.

РЕМОНТ МАРТЕНОВСКОЙ ПЕЧИ № 8**Подготовились хорошо**

Только что закончили ремонт мартеновской печи № 5, как начинается капитальный ремонт восьмой. На пятой печи мы, работники отдела печного оборудования куста мартена, заменили 3 порога завалочных окон, все рамы, холодильники слябов и произвели ревизию всех механизмов печи.

А на восьмой печи работы больше, ведь ее всю будут переделывать заново. Для новой печи мы изготовили амбразуры, которые будут установлены вместо кессонов, заготовили валы, собрали рычаги к механизму перекидных клапанов. Изготовили также много всевозможных колен для водопроводной арматуры и другие детали.

Готовя детали, все слесари и станочники старались сделать все в срок, чтобы задержки не было и ускорить ввод печи в строй. На работе наиболее отличались в бригадах мастера тт. Строца, Кириллова, Булгакова слесари тт. Галимов, Валиулин, Силивончик, Фаттахов, Макаров, Степанов. В отряде, автогенщики тт. Кохна, Шиваров. На вахте в честь Пленума ЦК КПСС все они очень старательно выполняли задание и детали изготовили своевременно, а вместо двух амбразур сделали четыре.

В. ГАСИЛИН,
старший мастер
куста мартена.

Когда же пресс войдет в строй?

Дня четыре назад в кузнечно-прессовом цехе царил радостное оживление — наконец-то мощный 2250-тонный пресс принял пар. Засуетились люди у прессы, а механизмы его, проверяют, включают. Медленно, плавно идет вверх и опускается тяжелый боек. Выявляют недочеты, сразу же устраняют их слесари с бригадиром т. Безобразовым во главе, регулируют аппараты подачи пара. Здесь же и мастер прессы т. Камениких, машинисты тт. Пайнер, Попов, получившие практические знания на заводе «Южуралмаш».

— Теперь уже пара пустяков, скоро пресс ухнет во всю мощь, — пророчили оптимисты.

Однако радость их преждевременна. «Пара пустяков» довольно внушительна. На пути ввода в строй прессы еще много существенных преград. Здесь у сложного агрегата в эти дни довольно распространено слово «надо». Надо сделать подвески для топоров, надо регулировать механизмы, надо заменить дистрибутор, надо включить охлаждение нагревательных печей...

Пресс имеет большое значение не только для цеха, но и для всего комбината и для многих завод-заказчиков. Поэтому цехи-смежники не остаются безучастными. Из основного механического цеха пришли две бригады слесарей. Они устанавливают подвеску для топоров, будут убирать старый дистрибутор и ставить новый. Вместе со слесарями кузнечно-прессового цеха снимут монтажные площадки. Вместо них будут съемные, чтобы поднимать их только во время профилактических ремонтов, а на остальное время убирать, чтобы не мешали

подводу к прессу крана.

А кузнецы уже готовят инструмент для работы на новом кране.

Это все, что делается у прессы. Но все оглядываются на холодные печи, ожидают, когда можно будет треть заготовки. Пускать же печь нельзя, нет водяного охлаждения. Остановка за рабочими Водоканалстроя. Они должны отрыть и убрать с двухметровой глубины сливную керамическую трубу и заменить ее чугунной. Работа идет очень медленно. Да и как ее ускорить, если работают двое рабочих и три работницы, рылят твердую землю двумя пневматическими зубилами, а больше в ходу кайло и лопата?

— Нам вот до того колодца прорыть, успеем, — говорят они.

Но темпы их работы свидетельствуют о другом. Жаль, что руководители УКСа не вникают в это и не требуют более решительно перестроить работу, быстрее рыть.

А основной механический цех не только бригадами слесарей участвует в пуске стана, здесь готовят сложное оборудование для него. На станках и возле них лежат заготовки, готовые детали, ждущие сборки. Но не все узлы можно сразу собирать, надо ждать, когда будут все детали. Получили, например, из фасонно-литейного цеха патрон диаметром в 480 миллиметров, а чтобы собрать приспособление для удерживания и подачи раскаленных слитков надо еще противовес. Его должны отковать в кузнечно-прессовом цехе, но до сих пор в основной механический цех эта сложная деталь не поступала.

Больше того, технологи кузнечно-прессового цеха сами усложня-

ют работу. Они дали чертежи на изготовление раскатных «козлов». Когда же получили готовые детали, спохватились, что «козлы» намного выше. Отправили назад в основной механический цех, где их режут автогеном, а затем будут обрабатывать вторично на станках.

Медленно поступает из фасонно-литейного цеха литье, а его должно быть немало — 17 наименований. И литье громоздко. Это плита вращающегося стола, другие многотонные плиты и детали иного оборудования.

Литейщики выполняют задание медленно, да и качеству не особенно уделяют внимания. Они отлили 9870-килограммовую плиту для вращающегося стола прессы, а при обработке выявился брак. В двух местах плиты большие раковины, заполненные песком. Много времени затратили автогенщики основного механического цеха, выжигая запороченные места. Но до конца выжечь не могут. Придется еще на станок ставить плиту, высверливать эти места, а потом заваривать. Вот сколько дополнительно работы приходится затрачивать, чтоб спасти большую деталь, которую литейщики фактически «запороли».

Литейщикам надо проявлять больше требовательности, а в основном механическом цехе следует быстрее выполнять заказы по оборудованию прессы, чтобы скорее оснастить этот мощный агрегат. Руководителям УКСа следует настоять, чтобы бригады Водоканалстроя быстрее предоставили возможность включить систему охлаждения нагревательных печей и ввести их в строй.

А. КОЛОМИЕЦ.

БОЛЬШЕ МЕТАЛЛА РОДИНЕ!**Предложения нужные, полезные**

Закончился общественный массовый рейд по выявлению резервов производства. Активное участие в нем приняли сотни коксовиков. В цехах и отделах коксохимического производства задачи рейда обсуждали на 62 собраниях, участвовали в рейде 58 рейдовых бригад. Широко описывали о значении рейда, а также о ходе его листовки и плакаты наглядной агитации.

Коксовики подали свыше 370 предложений, из которых уже внедрено более ста. Большинство остальных дорабатываются или в стадии внедрения.

Особенно дружно участвовал в рейде коллектив углеобогатительной фабрики, где начальник т. Сольвар. Там поступила третья часть всех предложений коксовиков, реализовано 14. Организовано проходил рейд в углеподготовительном цехе (начальник т. Филяшин) и первом коксовом цехе (начальник т. Буханец).

Многие участники рейда внесли предложения, обеспечивающие высокую экономическую эффективность. Мастер т. Потапов разработал предложение по экономии тепла на обогреве коксовых печей. Мастер цеха улавливания т. Жаднов указал пути лучшего отстоя смолы, очистки ее от воды. Машинист коксовых машин т. Гринько предложил устройство для автоматического регулирования



ния подачи воды при тушении кокса. От этого улучшается технология, достигается равномерность тушения кокса и уменьшается содержание в нем влаги.

Коллективное предложение начальника цеха т. Дорогобида, начальника углеподготовительного цеха т. Филяшина и мастера т. Рабина позволяет увеличить производительность смесительного отделения углеподготовки на 6 процентов. А предложение т. Разумовского заменить шламовые проходы центрифугам и уменьшить расход электроэнергии.

Подобные предложения поступили от многих рабочих, мастеров, возрос интерес к производству, окрепло желание добиться высоких показателей. Трудовой подъем будет закреплен, коксовики будут продолжать все так же совершенствовать технику, повышая качество кокса и производительность агрегатов.

Н. ЩЕПИНА,
член штаба рейда.

ГРУЗОВЫЕ ЭКСПРЕССЫ

Среднесуточный пробег локомотивов на крупнейшей в Средней Азии Ташкентской железной дороге достиг 570 километров — на десять километров больше, чем планировалось на 1965 год. Скорость движения грузовых поездов, вес которых, как правило, превышает норму в два раза, достигла 80—90 километров в час.

Высокие скорости показаны на Ташкентской магистрали в результате замены паровозного парка тепловозами и реконструкции железнодорожного полотна. Большую роль в росте скоростей сыграло удлинение протяженности пробега локомотивов без отцепки от составов.