

**Т**РУД машинистов паровых котлов паро-воздуходувной электростанции не так заметен, как, скажем, горнового доменной печи, но от них во многом зависит работа доменщиков. Доменщикам для ведения технологического процесса необходим воздух, который и подается к ним мощными компрессорами при помощи паровых турбин паро-воздуходувной электростанции. Пар на турбину поступает с паровых котлов. И от машинистов котлов, от их умелого управления зависит качество выработанного пара, а значит, и количество посту-

пающего воздуха на доменные печи. Машинисты котлов сегодня — это высококвалифицированные рабочие. Управление котлами производится с помощью сложных электронных приборов. И чтобы с успехом справляться со всем этим хозяйством, необходимы большие профессиональные знания. Об одном из них — старшем машинисте первого блока ПВЭС Валерии Павловиче Богомолове — мне бы хотелось рассказать. В цех Валерий пришел шестнадцать лет назад после окончания Челябинского энергомеханического техникума. Начинать он с азав. Нужно было постоянно следить за уровнем воды в котлах, и если учесть то, что раньше котлы работали на угле, то ему всю смену приходилось находиться в жарких местах. Но вскоре Валерия как молодого, знающего свое дело специалиста, перевели на должность машиниста котлов. И не ошиблись: он справлялся со своими новыми обязанностями успешно, сумел за короткое

время в совершенстве изучить все оборудование и выйти в число лучших машинистов цеха. С первых дней работы Валерий добивался безаварийной и экономной работы котла, а сделать это было не просто: оборудование в то время было уже устаревшим. Нужно было проявить немало умения и смекалки, чтобы добиваться качественных показателей. А когда на блоке в начале шестидесятих годов началась реконструкция, Валерий принял это начинание с радостью. Он, можно сказать, дневал и ночевал на блоке, старался

однократно выходила победителем. Доменщики первой, второй, третьей и четвертой печей, которых обслуживает первый блок, когда работает бригада Богомолова, довольны: качество и давление подаваемого воздуха отличное. А это значит, что и качество плавки будет тоже отличным. Высокопроизводительный труд Валерия Павловича Богомолова не остался незамеченным. Его высоко оценили Родина, наградив Богомолова орденом Трудовой Славы III степени. Валерий Павлович также был отмечен Почетной грамотой Ми-

хе Валерия Павловича еще и как человека, который умеет найти подход к людям, за его спокойный, рассудительный характер, за его начитанность, образованность. Тянется Валерий Павлович к знаниям, не останавливается на достигнутом. Уж так получилось, что институт закончить не пришлось. Но Валерий Павлович идет в ногу со временем. Он много читает художественной, технической и научно-популярной литературы. Является членом общества «Знание» комбината. И потому не зря, когда он читает лекцию или проводит беседу в бригаде, слушают его увлеченно, с вниманием. Валерий Павлович беспартийный, но отношение его к труду и к людям коммунистическое.

Ю. ПОПОВ.

На снимке: В. П. БОГОМОЛОВ.

Фото автора.

## ГВАРДЕЙЦЫ ПЯТИЛЕТКИ

## В ПЕРВЫХ РЯДАХ

нистерства черной металлургии.

Высокое профессиональное мастерство, большое трудолюбие — это далеко не полная его характеристика. Любят и уважают в цехе до всего дойти своим умом. А «доходить» было до чего. На смену старым «демоновским» котлам, пришли новые — более мощные, более совершенные, управление которыми должно было осуществляться с помощью электроники. Да и «горючее» котлов ушло в прошлое, господство захватил природный газ.

Усилия Валерия не пропали даром. Уже во время работы на новом оборудовании стало ясно: Валерий Богомолов вновь лучший машинист. У него были самые качественные показатели, оборудование работало безаварийно. С 1964 года Валерий Павлович — старший машинист второй бригады. Но не такой человек он, чтобы «тайны» своего мастерства держать при себе. Он щедро делится опытом со своими товарищами по бригаде, помогает им в трудную минуту. И это незамедлительно отражается на результатах: вот уже много лет подряд его бригада в числе лидеров во внутрицеховом социальном соревновании, не-

решаясь к ремонту оборудования. А в ней указывают только то, что необходимо сделать. Что запчасти нет в наличии — увя, мол, сами ищите или изготовивайте. Но это еще полбеды. Когда такая ведомость приходит всего за 2—3 дня до ремонта, то опускаются руки. Что можно ожидать от такого ремонта? А это у нас,

Конечно, у нас есть склад. Да вот беда: какие запчасти там находятся, знают очень немногие.

Неплохое мероприятие в этом направлении я встречал на одном из заводов Урала, в городе Медногорске. Ежеквартально на складе проводится проверка, с обязательным присутствием всех — я подчеркиваю это слово — механиков цеха.



Важную проблему затрагивает автор этого письма, верно определяя, что укрепление «тылов» производства приобретает все большее значение. Добиться большей отдачи оборудования, сокращения простоев — эти задачи могут быть решены только благодаря лучшей организации труда ремонтников, заинтересованности всех; и механослужбы, и эксплуатационников. Не случайно на комбинате получили широкую поддержку инициативы, направленные к этому: «Ремонтировать с гарантией» труженников первого и второго цехов ремонта металлургического оборудования, «Состояние оборудования — под контроль технологов» старшего резчика стана «500» сортопроточного цеха В. Н. Болдынова. Многие и многие предостерегают еще сделать в этом направлении труженникам комбината.

Редакция надеется, что разговор, начатый в этом письме, найдет продолжение, на страницах газеты выскажут свое мнение ремонтники и эксплуатационники из других цехов, поделаясь своими проблемами.

В одном из июльских номеров газеты «Правда» было сообщение о пуске в эксплуатацию полностью автоматизированного и механизированного кирпичного завода в Ленинграде. Корреспондент пишет, что завод безлюден, только иногда можно увидеть девушку-оператора...

Да, с одной стороны, это так. Количество эксплуатационников уменьшается с приходом в производство техники. Но, с другой стороны: технику ведь надо обслуживать, содержать в рабочем состоянии. И это делает служба механиков. Труд наш незаметен, но роль его в производстве велика, и эта роль растет из года в год, так же, как растет уровень механизации.

И потому речь пойдет о скрытых резервах. Конечно, многие из проблем сугубо внутрицеховые. Рано или поздно они будут разрешены. Но чтобы ускорить это, необходим более заинтересованный подход к ним руководителей производства. Я здесь имею в виду не то, что руководство пренебрегает механослужбой, относится к ней как к второстепенному участку. Нет, оно всегда с нами, когда нужен наш труд. Но — что греха таить

## БУДУЩЕЕ — ЗА МЕХАНОСЛУЖБОЙ

— как дело доходит до наших забот, зачастую помощь очень мала.

Мы часто слышим нарекания в наш адрес на плохое качество ремонтов и увеличение простоев. Это можно понять: кому приятно работать на плохом оборудовании? Но далеко не все выполняют инструкции по эксплуатации. Результат этих нарушений — поломки. Их у нас стало так много, что механики участков не только не могут производить профилактические осмотры (ревизии) оборудования, но даже не могут справиться с поломками своими силами. Поэтому отрывают от основных ремонтов на устранение более мелких дефектов слесарей нашего участка — участка централизованных ремонтов. То есть силы нашего участка распыляются, мы тратим силы на устранение «текущих» поломок на участках. Ясно, что чрезмерная загруженность уменьшает качество, увеличивает потери времени.

В чем выход? В организации проведения ремонтов. Каждый ремонт начинается с подготовки запчастей.

Они проводят тщательный учет запчастей. Решаются сразу два вопроса: каждый механик знает наличие (или отсутствие) необходимых деталей на складе, освобождается складская площадь от ненужных узлов.

Несколько слов об организации изготовления запчастей. Первый шаг: механик участка дает заказ в мастерскую. Казалось бы, должен следовать контроль механика за их изготовлением и качеством. Но этого нет, деталь (а бывает, что изготовлена она только наплавку или забракована вообще) попадает на склад, минуя механика. Когда же пора ее ставить на агрегат, не всегда найдешь. Нужно готовить новую. Опять задержка в ремонте. Есть у нас в механослужбе мнение, что необходим контрольный мастер, выполняющий роль ОТК, следящий за сроками и качеством изготовления деталей.

В результате всех этих недостатков нередко складывается сложная ситуация. Поступает к нам, на участок централизованных ремонтов, «ведомость дефектов» гото-

можно сказать, стало системной.

Или взять оперативное обучение и узкую специализацию слесарей-ремонтников. В наше время техника идет в производство быстрыми темпами и до тонкости осваивать ее во всем масштабе слесарь-ремонтник не в силах, времени на раздумывание не остается, работать нужно быстро, четко и со знанием дела...

Я уверен, что и эту проблему в силах решить руководители, только больше внимания необходимо уделять нашей службе.

Еще много можно привести проблем больших и малых, разрешать которые надо в ближайшем будущем. Сейчас основная забота механиков — поднять качество ремонтов до высокого уровня. Работать сложнее из года в год. А ведь будущее всех заводов, на мой взгляд, — за механослужбой.

Е. ХОХЛОВ, инженер-механик, мастер по ремонту оборудования огнеупорного производства.

## ЗВЕЗДА ПЕРВОЙ ВЕЛИЧИНЫ

Яков РЕЗНИК

Все почти новшества в сталеплавильном деле десятилетиями вертелись вокруг давно известных, устоявшихся, казавшихся незбылемыми мартеновских процессов. А тут одна только внешность осталась — колоссальный кирпичный короб мартена, а внутри агрегат разделен надвое стеной, и в каждой половине другой период плавки. Когда в правой ванне производится заливка чугуна, прогрет его отходящими от левой ванны газами и заливка чугуна, — в левой идет продувка металла кислородом через сводные фурмы. Окончание заливки чугуна в одной и начало выпуска стали в другой происходит одновременно. После этого — смена операций: ванны меняются ролями.

Выгоднейший процесс, но чего стоило его освоение!

Антипин скуп, с неохотой говорит о себе: да, двухванные печи — любимое его детище; он действительно занимается ими с 1964 года, когда показал фотоснимки в журнале подобного канадского агрегата директору комбината Воронову и сказал: «Хорошо бы и нам попытаться...». Но что поймешь из фотоснимка и коротенькой подписи под ним? К тому же почти поголовно всех отпугнула новая идея после известия, что канадцы и американцы, пустившие такие печи в шестьдесят четвертом году, в шестидесяти пятом их сами ликвидировали, сославшись на нехватку чугуна. Не в этом, видимо, была причина, — скорее, с технологией не справились... Ну, тут уж и в Магнитке неверующих прибавилось. И все-таки Воронов выдал Гипромету задание на проектирование, поехал посоветоваться в промышленный отдел ЦК партии и взял на себя риск реконструкции мартена на новый двухванный агрегат.

— Много было мук, особенно, из-за выбросов металла через заvalочные окна на рабочую площадку. Сталевары не умели правильно продувать кислородом, плохо контролировали фурмы; инженеры, мастера, да и мы сами не сразу разобрались, что нельзя во время заливки давать, как прежде, агломерат или бокситы на подиуну, что это они способствуют выбросам. Потом начали работать на ломе железа, научились определять положение фурм, чтобы концы входили в зону высокой окисленности металла, и выбросов, аварий стало меньше. И сумели мы этого добиться потому, что был единый порыв инженеров и сталеваров, что в цехе золотой народ, прекрасные рабочие — грамотные, упорные молодые люди, которые умеют взять любые препятствия.

Вадим Григорьевич вспоминает энтузиазм нового метода.

Вот мастер Вениамин

Начало в №№ 86—88, 90, 93 и 94

Иванович Прозоров. Если есть предел добросовестности, то этот предел — он. Прозоров всегда добивается до конца и, добравшись, ведет за собой других.

За ним и пошли — другие мастера Терещенко, Плошкин, Богатов, делегат XVII съезда комсомола, все молодые, все с высшим образованием.

Уникальный... Вадим Григорьевич любит это слово.

Уникальна передовая 35-я печь, коллективу которой с Пономаревым, Терещенко, Богатовым, сталеваром Игнинец — делегатом XXV съезда партии — и другими уральскими умельцами, аплодировали все делегаты съезда, услышав о его блестящей работе. За минувший год этот один агрегат дал Родине миллион 590 тысяч тонн стали, Магнитка произвела в свой лучший довоенный год — тысяча девятьсот сороковой.

Уникален весь первый цех (последний из трех мартеновских), чье строительство было завершено в 1963 году. Это крупнейший в стране и, наверное, в мире сталеплавильный цех. Его пять двухванных агрегатов выплавляют третью часть всей стали, которую выпускают 35 печей Магнитки. Цех в начале девятой пятилетки давал 5 миллионов тонн стали в год, а в конце ее — 7 миллионов 200 тысяч тонн. Вот что такое единый творческий труд ученых и сталеплавильщиков Магнитки! Вот какие перспективы раскрывает реконструкция действующего производства на основе научно-технических достижений!

Магнитогорский металлургический комбинат — ровесник первой пятилетки — солидный возраст для времени научно-технической революции. В те несколько дней, что я ходил по цехам, старое и новое резче, чем когда бы то ни было раньше, бросалось в глаза. Как сравнить, скажем, первую домну, задутую в январе 1932 года с десятой, пущенной в середине шестидесятих годов, когда объем последней в несколько раз превосходит первую; как сопоставить печь, отработавшую сорок с лишним лет во втором мартеновском цехе, с нынешними двухванными агрегатами, которым дожить, наверно, до нового века; как уральцамашевскому блюмингу (№ 3), пущенному накануне войны и катавшему со второго его месяца броневую сталь, тягаться со слябингом — богатырем молодого возраста.

По совести скажу, сердце защемило, когда услышал: восемь домен будут снесены, и на их место воздвигнуты два гиганта; мартеновские печи, на которых ставил рекорды Алексей Грязнов, доживают, как будто, последние годы; первый блюминг Уралмаша, который столько сделал и для победы, и в последующие тридцать с лишним лет, ждет по-прежнему, та же участь,