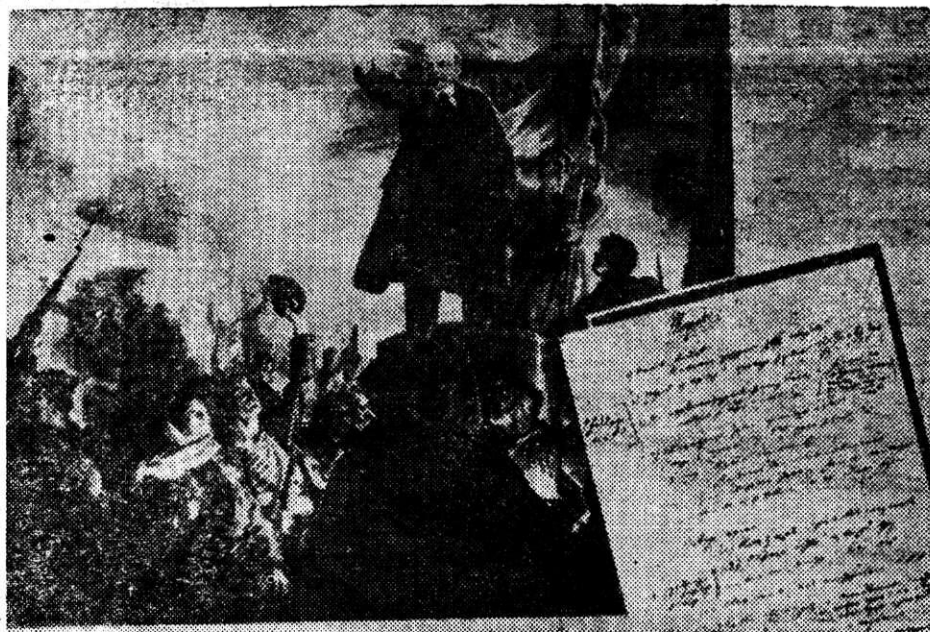


ФОТОЛЕНИНИАНА

• ЧТО ЗА СЛОВОМ

22. ЛЕНИНГРАД
(бывший Петроград).

«Выступление В. И. Ленина с броневики на площади Финляндского вокзала» (Призыв вождя) — картина художника И. Тондзе.

Справа внизу — первоначальный набросок Апрельских тезисов В. И. Ленина. 3(16) апреля 1917 г. Рукопись.

Четвертая, отстающая

— В общем-то все четыре бригады, обслуживающие стан, работают в одинаковых условиях, — говорит председатель цехового комитета проволочно-штрипсового цеха В. С. Емченко, — но план и обязательства выполняются по-разному.

Незначительные отставания одной бригады от другой, оказывается, можно объяснить технологическими особенностями производства. Вот, к примеру, более низкие производственные показатели в феврале у коллектива первой бригады стана 250 № 1 можно объяснить частыми переделками стана, перестройками на другие профили проката, выпавшими на долю первой бригады. Бывает такое.

В феврале на стане 250 № 1 дела с выполнением социалистических обязательств обстояли лучше, чем на двух других станах цеха. Дополнительно к месячному плану выдано 848 тонн продукции, что значительно превышает цифру, намеченную обязательствами. Коллективы всех бригад достигли высоких качественных показателей.

В феврале даже коллектив четвертой бригады выполнил свои обязательства. Почему «даже»? Потому что результаты работы этой смены в последние два года почти всегда значительно ниже достижений других бригад. Потому что четвертая бригада отличается неровной работой.

Только в прошлом году коллектив четвертой бригады пять раз не выполнял месячный план. На каждый месяц смена принимает, как и все другие бригады, повышенные социалистические обязательства. Прокатчики четвертой бригады в прошлом году не выполнили своих месячных обязательств девять раз. Понятно, в остальные три месяца, когда четвертая бригада справлялась со своими обязательствами, тоже говорили: «даже четвертая выполнила обязательства».

Руководству проволочно-штрипсового цеха, общественным организациям давно надо было бы задуматься над улучшением организации производства в четвертой бригаде. И не только производства.

Поступили в цех сигналы о том, что давно никто не был из четвертой бригады у школьников подшефной школы № 9. Обходят вниманием руководители четвертой бригады интернаты молодых рабочих. Постепенно отходят работники четвертой бригады от других общественных дел цеха.

Значит, в коллективе четвертой бригады не только нет единого стремления в вопросе выполнения социалистических обязательств, но и нет единства в общественных делах. Нельзя предположить, что по какому-то стечению обстоятельств сложился такой коллектив смены, которому все равно, какие будут достигнуты производственные показатели, как будут выполнены другие пункты обязательств. Выходит, неровная работа бригады почти целиком зависит от умения руководства смены организовать ритмичную работу, мобилизовать коллектив на выполнение поставленных задач.

Каждый месяц в четвертой бригаде, как и во всех остальных коллективах, принимаются новые социалистические обязательства и почти каждый месяц эти обязательства не выполняются. И мало что делается для их выполнения. Может ли уважать себя коллектив, у которого слова расходятся с делом, который слова бросает на ветер?

Этот вопрос задан не для того, чтобы обидеть трудящихся четвертой бригады стана 250 № 1, а для того, чтобы прокатчики этой смены задумались над ценой рабочего слова, над понятием — гордость коллектива. Достичь единства в словах и делах коллективу прокатчиков четвертой бригады должны помочь руководство и общественные организации проволочно-штрипсового цеха.

М. ХАЙБАТОВ.

ВОЖАК МОЛОДЕЖИ

Как и у большинства молодых людей, биография Валентина Власенко не богата какими-то особыми событиями. Хотя с какой стороны подходить к оценке, скажем, такого события, как, например, слет отличников учебы и передовиков производства, на котором Валентин вместе с другим товарищем по работе представлял весовой цех, как передовой член нашего коллектива. Это действительно большая радость для Валентина, его победа.

Валентин Власенко — слесарь по ремонту весоизмерительных приборов. Слесарь он толковый, грамотный. Учится в одиннадцатом классе школы рабочей молодежи. Валентин не только успешно учится, хорошо работает, но и активно участвует в общественной жизни цеха — вожак комсомольской организации в самом подлинном смысле этого слова. О его комсомольской деятельности мне и хотелось бы рассказать.

Часто менялись у нас сек-

ретари комсомольской организации, но работа велась слабо — комсомольцы разве только платили членские взносы, и то нерегулярно. Приходилось нам, коммунистам, разъяснять комсомольцам то, о чем, пожалуй, знают каждый, — что надо быть активным, выполнять поручения и т. д. Неизвестно, до каких пор все это продолжалось бы, если бы не возглавил наших комсомольцев Валентин. Многие в комсомольской работе, конечно, зависят от самих членов комсомольской организации, но только тогда, когда у руководства становится человек заинтересованный, требовательный, чуткий и принципиальный, способный увлечь и повести за собой других, только тогда хорошие замыслы воплотятся в полезные дела.

У Валентина почти нет опыта комсомольской рабо-

ты, но желания заниматься ему ни у кого не надо. Достоинство Валентина, как вожак молодежи, в том, что он умеет увлечь других.

Став секретарем комсомольской организации, Валентин в первую очередь заинтересовался у секретаря партийной организации, начальника цеха — сколько рабочих комсомольского возраста трудится в цехе, просил рассказать кратко о каждом молодом труженике, узнал, на кого можно положиться в работе. Он побеседовал со всеми молодыми рабочими, узнал, как они работают, где учатся, в чем нуждаются, каков их быт. Все это заметно повысило авторитет Валентина среди молодежи. К нему стали идти за советом, за помощью, а то и сами стали советовать, помогать ему.

И надо сказать, активность появилась не только у

комсомольцев, но и у всех молодых рабочих. Начали с обычного! с субботников и сбора металлолома, а потом стали проводить рейды по выявлению потерь рабочего времени (ночные). Стали задумываться и над повышением производительности труда среди ремонтного персонала. Стало традицией заслушивать на комсомольских собраниях отчеты двух-трех комсомольцев по изучению работ В. И. Ленина. Не надо сейчас напоминать об уплате членских взносов, комсомольская организация стала боевее, ей по силам решать уже те задачи, которые ставит перед молодежью руководство цеха. И во всем этом, конечно же, большая заслуга вожак молодежи Валентина Власенко.

И. БОЙКО,
секретарь партийной
организации весового
цеха.

ШАГИ НАЗАД

На статью «Шаги назад», напечатанную в газете «Магнитогорский металл» 10 февраля 1970 года, сообщают:

По цеху пути издано распоряжение № 79 от 20 февраля с. г., где указаны ответственные лица и сроки исполнения для наведения надлежащего порядка на рабочих местах.

В настоящее время в зда-

нии стрелочной мастерской уже производится побелка и покраска.

Н. ГОЛУНОВ,
и. о. начальника
цеха пути ЖДТ
комбината.

ГРЕЙФЕРЫ ВЫШЕ НЕ ПОДНЯТЬ

Факты, изложенные в заметке «Грейферы выше не поднимать», имеют место. Причина скопления гранулиро-

ванного шлака в пролетах — необеспеченность комбината вагонами парка МПС.

Для ликвидации создавшегося положения на грануловку выделяются самосвалы для вывоза гранулированного шлака из пролетов на временные склады.

И. РОМАЗАН,
зам. начальника
производственного
отдела комбината.

В ЦЕХАХ ХОЛОДНОЙ ПРОКАТКИ

ЧССР и ГДР

Во время служебной командировки в Чехословакию и Германскую Демократическую Республику я имел возможность познакомиться с производством холоднокатаного листа на заводе Фридек Мистек в ЧССР и на комбинате ОСТ в ГДР.

На заводе Фридек Мистек в цехе холодной прокатки установлены два одноклетевых реверсивных стана 1200 конструкции Уральского завода тяжелого машиностроения, предназначенные для производства листов толщиной 0,5—1,5 и шириной 600—1000 миллиметров. Максимальная скорость прокатки на этих станах до 10 метров в секунду. Поскольку на заводе нет своего стана горячей прокатки для производства подката, цех работает на привозных рулонах, поставляемых с Чехословацких заводов, а также из

ФРГ и со стана 2000 Ново-

липецкого завода. Травление металла перед холодной прокаткой производится в серной кислоте. Для устранения царапин на полосе непрерывный травильный агрегат имеет организованную горизонтальную петлю, расположенную сверху над агрегатом. На агрегате поперечной резки все ролики и плитный настил «одеты» в текстолит, пластмассу и бронзовые накладочки.

Выпускаемые цехом холоднокатаные листы имеют однотонный серый цвет и хорошую поверхность — без следов грязи, без рисок и царапин.

На комбинате ОСТ в городе Айзенхюттенштадт (ГДР) установлен четырехклетевой стан 1700 конструкции УЗТМ с диаметром рабочих валков 500 и опорных —

1400 миллиметров. Стан предназначен для производства холоднокатаного листа толщиной 0,6—2,0 и шириной 600—1550 миллиметров.

Проектная скорость прокатки до 25 метров в секунду, фактически же стан работает на скорости до 18 метров. А швы прокатываются на скорости 5 метров в секунду и выше, проходящей швов — 98 процентов.

За первой клетью стана установлен контактный толщиномер, связанный с системой грубой регулировки толщины полосы, за четвертой клетью — рентгеновский толщиномер для тонкой регулировки. Все рабочие клетки имеют гидронизаторы опорных валков. Поперечная разнотолщинность прокатываемой на стане полосы не превышает 0,01 миллиметра.

Травление металла перед прокаткой производится в

растворе соляной кислоты с концентрацией 20—22 процента и с температурой 75—85 градусов. Для травления используется непрерывно-травильный агрегат башенного типа фирмы Рутнер. Высота башни от уровня пола — 80 метров. В башне расположено 12 организованных вертикальных петель, в которых находится до тысячи метров полосы. Регулирование длины полосы в линии на период сварки осуществляется системой передвижных лупперов.

Для удобства обслуживания правильная башня оборудована лифтом. Травление осуществляется путем разбрызгивания раствора из форсунок, расположенных по обеим сторонам движущейся сверху вниз полосы. При остановке полосы подача кислотного раствора на полосу автоматически пре-

кращается. Максимальная скорость травления 220 метров в минуту, минимальная — 60 метров. Проектная производительность травильного установа 1,4 миллиона тонн. Ответственность за качество травления несет старший травильщик.

На транспортере за моталкой каждый рулон обвязывается обручкой по окружности при помощи полумеханизированного устройства для подачи обручки и пневматической машинки с ножом для обрезки обручки. Обвязку рулона делает оператор моталки. Оператор головной части травильной линии в это время убирает от размотателя куски обручки, в которую были упакованы привозные горячекатаные рулоны (своего цеха горячей прокатки на заводе нет).

Использованная соляная кислота подвергается регене-

рации, в результате которой получают окис железа и свободная соляная кислота, возвращающаяся опять на травление.

Бросается в глаза высокая культура производства на травильной линии и строгий контроль за герметизацией отсеков, в которых производится травление, промывка и сушка полосы. Можно подняться до самого верха травильной башни и не почувствовать запаха паров соляной кислоты.

Термическое отделение цеха насчитывает 40 колпаковых одностопных печей и 100 стенов. За период эксплуатации в конструкции печей внесли изменение: радиальное расположение горелок заменили на тангенциальное. По отзывам работников цеха это уменьшило расход топлива и улуч-

УРОВЕНЬ ТЕХНОЛОГИИ