

(Окончание
Начало на 1-й стр.)

рудования — это два неразделимых вопроса, — считает он. — Сегодня положение третьего блюминга таково, как было на втором до реконструкции. Кроме того, в цехе сейчас очень много молодых и инженерно-технических работников и рабочих, коллектив пережил период активной смены поколений, и это не могло не отразиться на технологической и производственной дисциплине.

Контролирующие организации не раз посылали тревожные письма и в партийную организацию цеха, и главному прокатчику, но результатов, заметных сдвигов в профилактической работе по-прежнему не видно. В частности, главный прокат-

чик К. Л. Радиокевич по поводу организации безопасной работы коллектива третьего обжимного цеха сказал:

— Забегался начальник цеха: работа не идет, соответственно и профилактика производственного травматизма ведется недостаточно.

Не слишком ли похожие оправдывающие положение дел в цехе интонации звучат в словах двух руководителей: начальника цеха и главного прокатчика? Намного понятней возмущенная тональность короткой резолюции, написанной Валерием Васильевичем Жигаловым после очередного замечания проверяющих по поводу того, что не закрыт кожух ба-

рабанной лебедки протягивания канатов. «До каких пор будут писать одно и то же?» — сердито заметил он и потребовал доложить об исполнении ответственных за названный участок инженерно-технических работников Заркова и Федорчука.

С одной стороны, В. В. Жигалову хочется посочувствовать: видно, не слишком состоятельные помощники у начальника цеха, если каждый их шаг и каждое действие надо постоянно проверять и контролировать, подчас выполняя работу подчиненных. Но, с другой стороны, что ж это за стиль руководства: все должен сам, своими глазами и руками. А где же воспитание,

обучение по-настоящему ответственных руководителей производства? Кто же должен заниматься этим, как не В. В. Жигалов?

Передавая нам акт санитарно-гигиенического обследования обжимного цеха № 3 от 2—3 марта этого года, заведующая здравпунктом южного блока прокатных цехов В. А. Шапка заметила:

— Да нас-то Жигалов и не слушает...

Поверить в это нетрудно, потому что не слушает Валерий Васильевич ни инспектора районной горно-технической инспекции, ни технического инспектора ЦК профсоюза рабочих металлургической промышленности.

В. МИНУЛЛИНА, наш корр.

инспектор районной горно-технической инспекции;

Р. КАРЛИКАНОВ, технический инспектор ЦК профсоюза рабочих металлургической промышленности;

В. МИНУЛЛИНА, наш корр.

5 июня — Всемирный день охраны окружающей среды

О „зеленой“ защите

У горожан давно уже укоренилось мнение, что левый берег Магнитогорска — район, неудобный для проживания из-за запыленности и загазованности.

Конечно, близость комбината тому во многом способствует, но, оказывается, и сами жители Орджоникидзевского района тоже. Чем? А своим равнодушием к зеленым насаждениям улиц и кварталов.

В районе ежегодно по решению райисполкома проводятся большие работы по озеленению. План выполняется постоянно. Много усилий затрачено на посадку зеленых саженцев сосны, березы на горе Сосновой. Только в прошлом году посадили более десяти с половиной тысяч будущих деревьев. За ними организован надежный уход. За каждым участком насаждений закреплены шефы — предприятия, школы, СПТУ.

В мае работа по озеленению горы Сосновой продолжается: высажено 4200 берез и сосен. Немалый вклад в это принадлежит металлургам. А полив деревьев возложен на управление строительства, ремонта и благоустройства комбината.

Если с поливом саженцев на горе Сосновой УБУ справляется, то заниматься реконструкцией скверов первых улиц Магнитки — Маяковского, Чайковского, Пионерской озеленителям УБУ, как видно, не под силу. При-

вычны взгляду горожан красивые газоны, но не многие знают, что требуют они больших забот, что планируются городским отделом по делам строительства и архитектуры. Не знают этого, например, и озеленители УБУ.

Орджоникидзевский район с некоторых пор не только левый берег, но и новые микрорайоны города. В новых микрорайонах забота жильцов о зеленых насаждениях возле домов заметна, а в кварталах левого берега сохнут, гибнут прекрасные деревья и кустарники, много лет украшавшие старые улицы. Согласитесь, без зеленого наряда, без этих «легких» города наши дома и улицы теряют привлекательность.

У кинотеатра «Магнит» посадили березы, сосны, осины, кустарники шиповника. Но нет ухода за ними: саженцы не поливают, не производят окорку деревьев, газоны вытоптаны. Конечно, есть специальные организации, отвечающие за озеленение города. Но работников «Магнита» неужто не волнует неухоженность вокруг?

Не должно быть равнодушия и среди нас. Зеленый — это не просто красиво. Это еще и отличные фильтры воздуха.

Т. ТРЕТЬЯКОВА,
заведующая райкомхозом Орджоникидзевского райисполкома.

ПРОДУКЦИЮ ЖДЕТ ПОТРЕБИТЕЛЬ



С начала года прокатчики отгрузили потребителям почти 53 тысячи тонн сверхплановой продукции. В том числе — жести из ЛПЦ-3 (верхний снимок), проката различного профиля из ЛПЦ-7 (нижний снимок).

Однако темпы отгрузки должны быть еще выше. В этом заключается задача сегодняшнего дня и у прокатчиков, и у железнодорожников.

Фото Н. Нестеренко.



он и его бригада что-то недорабатывают? Может, знания нынче нужны не те? И Чуков решает: надо учиться дальше.

Поступил в индустриальный техникум на вечернее отделение. Но как раз в этот период пришлось ему остаться за мастера. И так закрутила-завертела его работа, что вечером, дойдя до дверей собственной квартиры, иногда ловил себя на том, что вместо ключей пропуск из кармана достает...

Так и не осуществилась мечта о знаниях. А жизнь продолжалась. И уже в полный голос заговорили о перестройке, о том, что дальше ни жить, ни дышать, ни работать, как прежде, нельзя. Потому так близко к душе приняли товарищи Чукова и он сам мысли о необходимости перемен, зазвучавшие не только с высоких партийных трибун, но и в их коллективе.

Начался серьезный сдвиг к лучшему. Он прослеживался не только в действиях нового начальника цеха В. С. Плошкина, не только в том, что начали возвращаться в коллектив ушедшие ранее специалисты, та-

кие, как помощник начальника цеха Г. В. Романов. По-другому стали относиться к работе и сами слесари. Каждому из работников механослужбы тех, воздано по заслугам: тех, кто на совесть трудился, — поблагодарили, с нерадивыми — распрощались.

Коллектив взял под строгий контроль все укромные местечки, где отсиживались иногда по целой смене любители отдохнуть за чужой счет. Строже стали спрашивать за нарушения техники безопасности, за состояние подшефных участков. Люди стали получать деньги за фактическую работу, а не за присутствие на ней. Словом, поправлять дела взялись всем миром. И бригада Чукова здесь далеко не на последнем ролях.

Многое зависит в коллективе от бригадира, от его авторитета, умения отстаивать свою позицию. Не буду говорить громкие слова о достоинствах Чукова, но приведу такой эпизод. Когда слесари А. В. Шубина перевели в другой коллектив, он все пороги к механику обил, прося, чтобы его вернули в бригаду Чукова: к товарищам привык, микро-

климат в бригаде хороший, работает здесь поэтому легче.

За каждого из своих подчиненных Виктор Николаевич душой болеет. До сих пор он жалеет об уходе Сергея Смирнова — хорошего сварщика, отличного товарища. Но позарез была нужна парню комната, а бригадирского авторитета не хватило, чтобы пробить бюрократические барьеры. И ушел Смирнов из цеха.

Трудно в нормальном коллективе прижиться человеку со склонностью к рюмке. Кому хочется работать с тем, кто в любой момент может подвести? Долго и настойчиво воспитывали всей бригадой автогенщика Николая Ильных — опытного работника, но без тормозов на выпивку. Всей бригадой решали, как с ним быть? Решили: или пусть прекращает пьянство, или уходит из коллектива. Уволился Ильных. Через некоторое время стало известно, что не миновал он принудительного лечения от алкоголизма: урок, полученный во втором мартеновском, впрок не пошел.

Не мирится Чуков с халатным отношением к рабо-

те. Как-то, попросили его бригаду помочь на разливке — стоял одиннадцатый кран, слесари разливающего пролета не укладывались в сроки ремонта. Занимался ремонтом крана мастер Валерий Лебедев. Когда на участок прибыла бригада Чукова, оказалось, что там ничего не подготовлено к работе: ни деталей, ни инструмента. Чуков дал бой молодому мастеру, и не зря.

Это был не единственный случай халатности бригады слесарей, обслуживающей разливку. И порой до слез бывало обидно, когда такие же рабочие уходили в душевую, оставив ключи на гайках. Это звучало вызовом, непониманием и резким. И приходилось вести с такими «блестителями законности» долгие, нелюбимые беседы.

Теперь это в прошлом. Многие поняли ребята. Все реже приходится ходить к ним «в гости» на подмогу — сами научились справляться.

Если спросить Виктора Николаевича, как ему работает в цехе, он непременно начнет рассказывать о том, сколько еще предстоит сделать. Обязательно отметит, что успехи бригады — во-

все не его лично заслуга, а всего коллектива. И — планы на будущее: улучшить контакт со службой электриков, чтобы не надо было налегать на голосовые связки при разборе причин аварии, чтобы работать рука об руку: ведь дебаты срока пуска крана не приближают. Надо бы «довести до ума» монорельсы, решить проблему со скатами для балансиров. Надо бы улучшить условия труда ремонтников. И конкретное предложение на эту тему у бригадира Чукова есть: на месте пульта управления смонтировать восемь мартеновской печи создать мастерскую для крановой бригады печей. Идея хорошая, но претворить ее в жизнь непросто: слишком много нужд у цеха, слишком много планов на освоение «жизненного пространства». Но не опускает рук бригадир. Ведь на его стороне — несомненные плюсы, которые даст мастерская в организации ремонта кранового оборудования цеха, а значит — выиграют от этого и производство, и люди.

В. ЧУМАКОВ,
работник мартеновского цеха № 2.

В записную книжку специалиста

Следит фото-приемник

Орско-Халиловским металлургическим комбинатом совместно с опытным производственно-техническим предприятием «Уралчермет-автоматика» разработана система измерения длины раскатов с помощью механического развертывающего устройства, установленного на высоте 16 м. Развертывающее устройство представляет собой барабан с щелями, в центре которого расположен фотоприемник. Через щель вращающегося барабана засвечивается фотоприемник, длительность фотосигнала которого определяет длину раската. Диапазон измерения раскатов до 15 м, от линии реза. Абсолютная погрешность измерения ± 50 мм. Вся информация обрабатывается микропроцессором КТС ЛНУС-2 и выводится на блоке отображения информации. Внедрение системы измерения длины раскатов увеличило выход годного. Ожидаемый экономический эффект 127 тысяч рублей в год.

Не уступают зарубежным образцам

На электрометаллургическом заводе «Электро-сталь» при шлифовке подката из стали 65Х13 применяли шлифовальные ленты «Гермес» производства ФРГ. Центральная лаборатория отделки проката совместно с прокатным цехом провела работу по подбору, созданию и внедрению в производство отечественных лент для шлифовки подката из стали 65Х13. По результатам работы подобраны ленты зернистостью №№ 16, 12, 10, 8, 6, М63, М40, производимые на Запорожском абразивном комбинате и Белгородском абразивном заводе. Отечественные шлифовальные ленты по своим эксплуатационным показателям не уступают импортным. Экономический эффект составил более 60 тысяч рублей в год.

Порошковая металлургия

Днепропетровским горным институтом совместно с Броварским заводом порошковой металлургии разработана конструкция мельницы МВВ-0,3—2, предназначенной для тонкого измельчения материалов.

Мельница МВВ-0,3—2 (а. с. 607586) состоит из двух одинаковых взаимозаменяемых помольных камер диаметром 0,3 м, расположенных одна над другой и установленных на раме с помощью упругих элементов. Привод — двухвалный эксцентриковый вибровозбудитель — вращается электродвигателями через упругие элементы. Помольные камеры заполнены мелющими телами. Рама размещена на основании.

Вибрационные мельницы типа МВВ имеют ряд преимуществ по сравнению с мельницами других типов.

Производительность мельницы по готовому продукту, например феррохрому крупностью минус 0,25 мм составляет 500 кг/ч, амплитуда колебаний 7 мм, частота колебаний 102 с-1.

Экономический эффект от внедрения на Броварском заводе порошковой металлургии установки замкнутого цикла измельчения на базе мельницы МВВ-0,3—2 составил 28 тысяч рублей в год.

Обзор подготовлен инженерами ОНТИ.