

Трудовой коллектив... Здесь человек проходит разностороннюю школу трудовой и политической закалки, жизненную школу. От того, какова обстановка в коллективе, зависит эффективность его влияния на каждого работника, на его трудовую и общественную активность, на формирование его личных качеств.

В социалистических обязательствах трудящиеся обещают не только хорошо трудиться, но и хорошо вести себя в быту, повышать свой общеобразовательный и технический уровень, активно участвовать в общественной жизни коллектива. Такие пункты социальности заставляют отстающих и разгильдяев подтягиваться к основной массе трудящихся, т. е. постоянное отставание их в работе ведет к тому, что бригада, коллектив строго спрашивают с нерадивых за их неудовлетворительный труд. А они не смогут оправдаться своей хорошей работой на производстве, потому что, согласно социальности, ведется спрос с каждого члена коллектива за поведение в быту и за участие в общественной жизни цеха и т. д. Очень важно, чтобы в коллективе умели создать общественное мнение о каждом рабочем. Все должны знать и быть уверенными, что хороший труд и достойное поведение в коллективе всегда получают признание и оценку, принесут уважение и благодарность товарищей по работе. И точно также каждый должен знать, что прогульщикам и лодырям, летунам и бракоделам не будет никакой поправки и снисхождения и ничто не укроет их от гнева товарищей.

В коллективах цехов коксохимического произ-

водства занимаются воспитательной работой по всем вопросам жизни и деятельности человека, здесь обсуждаются и воспитываются аварийщики, прогульщики, дебоширы, хулиганы и те, кто не хочет учиться, работать над собой.

Вспоминается такой случай. Слесарь кузовного ремонтно-механического цеха Николай Л. пришел к нам из технического училища № 77. Первое

ШКОЛА ТРУДОВОЙ ЗАКАЛКИ

время систематически нарушал трудовую дисциплину, не посещал ШРМ. Когда бригада В. А. Буренкова взяла строгий контроль над ним, дело изменилось. Николай исправился, окончил школу рабочей молодежи. Сейчас служит в армии. Вполне вероятно, что вновь придет после службы к тем, кто помог ему однажды.

Или вот другой пример. Дверевой коксового цеха № 1 Б. плохо вел себя в семье, не занимался воспитанием детей, увлеклся «зеленым змием». Коллектив бригады крепко взялся за него, строго контролировал поведение товарища. И вот уже более двух лет работает Б. хорошо и ведет себя хорошо в быту, является кандидатом на присвоение ему звания ударника коммунистического труда. Конечно, не все так просто выглядело, как здесь написано, немало пришлось потрудиться кол-

лективу, чтобы человек стал полноправным членом бригады.

Благотворное влияние оказал коллектив и на машиниста углеперегрузателя П. Он несколько лет плохо вел себя в быту, пьянствовал, из-за чего коллектив бригады лишил его права получения всяких льгот. В настоящее время трудится успешно и в быту ведет себя хорошо. Получил новую квартиру. Таких примеров в жизни коллектива очень много. Большое значение в воспитании трудящихся имеют разборчики нарушений трудовой дисциплины, прогульщики на расширенных заседаниях цехового комитета, где виновник отчитывается перед представителями рабочего класса, доверенными людьми — передовиками производства. Вот тут и познается вся горечь униженного положения нарушителя.

К великому сожалению, не все наши активисты с должной активностью и требовательностью относятся к обсуждению нарушений. Однажды при разборе бытовой травмы бригадир т. Дервянко «объяснял» пострадавшему, что вот, мол, такие суровые наказания не от нас исходят. Таковы, дескать, требования при расследовании бытовых случаев, полученных в быту. Он пытался выгородить себя перед товарищами по труду. Хотел быть добреньким. Ясно, что такие рассуждения к хорошему не приводят. Справедливое строгое взыскание дает возможность нарушителю полностью осознать степень его вины перед коллективом, заставляет уважать мнение товарищей.

И. САБАДАШ,
председатель профкома КХП.

К 50-ЛЕТИЮ ОБРАЗОВАНИЯ СССР



На земле Донбасса встретились давние друзья: новатор первых пятилеток Герой Социалистического Труда Алексей Стаханов и посланцы карагандинской шахты «Стахановская». Этот коллектив в годы Великой Отечественной войны возглавлял прославленный донецкий забойщик. Теперь он трудится в Торезе в шахтоуправлении № 2—43. Сюда и прибыла делегация казахстанских добытчиков угля, чтобы вместе с украинскими товарищами по труду обсудить, как лучше встретить праздник народов СССР, продолжить дружбу горняков Украины и Казахстана, начавшуюся еще на заре советских пятилеток.

На торжественном собрании рабочих, инженеров и техников шахтоуправления № 2—43 представители двух предприятий подписали договор о социалистическом соревновании.

На СНИМКЕ: Герой Социалистического Труда помощник главного инженера шахтоуправления № 2—43 Алексей Георгиевич Стаханов подписывает договор.

Фото Л. Самсонова

Фотохроника ТАСС.

АВТОМАТ—РАСКРОЙЩИК

МАГНИТОГОРСКИМ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИМ КОМБИНАТОМ ИМЕНИ В. И. ЛЕНИНА И МАКЕЕВСКИМ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИМ ЗАВОДОМ ИМЕНИ С. М. КИРОВА ПРЕДСТАВЛЕНА НА СОИСКАНИЕ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ПРЕМИИ СССР 1972 ГОДА РАБОТА: «СОЗДАНИЕ И ШИРОКОЕ ВНЕДРЕНИЕ СИСТЕМ АВТОМАТИЗИРОВАННОГО УПРАВЛЕНИЯ РАСКРОЕМ ПРОКАТА ГАММЫ «СТАЛЬ».

В ЧИСЛЕ АВТОРОВ — ИНЖЕНЕРЫ НАШЕГО КОМБИНАТА, ЗАМ. НАЧАЛЬНИКА ИВЦ И. Ф. ТУХВАТУЛИН, ИСПОЛНЯЮЩИЙ ОБЯЗАННОСТИ НАЧАЛЬНИКА ЦЕХА КИП И АВТОМАТИКИ В. В. КОЖЕВНИКОВ.

Долгое время металлургов не полностью удовлетворяла работа стана 450. Дело в том, что при раскрое полосы на заготовки последняя заготовка была, как правило, случайной длины, т. е. меньше заданного размера. Вот и получалось большое количество обрезки, которую нельзя было употребить в дело и которая шла обратно на переплавку. Налицо была явная невыгода для комбината, для других заводов, для всей страны. И необходимо было как-то избавиться от этих ненужных потерь.

Нельзя сказать, чтобы металлурги не пробовали найти выход из положения. В Макеевке, да и на нашем комбинате пытались внедрить систему раскройки с помощью фотоэлементов, но должного эффекта не получалось.

И поэтому, когда в 1957 году специальное бюро вычислительной техники предложило начать на стане 450 работы по созданию системы автоматического управления безотходным раскроем проката, магнитогорцы сразу поддержали эту идею.

Систему, получившую название «Сталь-1», разработал коллектив института «Стальпроект», тематическую основу обеспечили сотрудники одного из НИИ управляющих вычислительных машин, а освоить и внедрить ее в производство предстояло на нашем комбинате.

С самого начала этой работой занимался В. В. Кожевников, бывший тогда начальником лаборатории электроавтоматики. Выбор этот был не случаен. В. В. Кожевников пришел на комбинат после армии в 1950 году, окончил без отрыва от производства горно-металлургический институт, стал признанным специалистом в своей области.

И когда в 1959 году привезли действующий макет системы, группа магнитогорских специалистов сразу включилась в работу. Новое дело увлекло всех.

С первых дней с начала монтажа активное участие в работе принял электрослесарь М. И. Суханов. К непосредственному участию в работе были привлечены инженеры И. Ф. Тухватулин и Г. Ф. Шнейдер.

Вследствие напряженной работы уже в 1960 году на базе макета института УВМ был изготовлен опытный об-

разец машины «Сталь-1», который установлен на блюминге № 2. А в 1961 году государственной комиссией Госкомитета РСФСР по науке и технике система «Сталь-1» была принята и внедрена в производство.

Итак, проблема была решена. Теперь раскройка полосы происходила следующим образом. По сигналам фотоэлементов машина измеряла длину полосы и, учитывая заданную длину заготовки, мгновенно подсчитывала раскройный план. И если концевая заготовка отличалась от необходимой, то система «Сталь-1» принимала решение довести ее до нормальной за счет предыдущих заготовок, используя «минусовый допуск».

Однако наши специалисты хотели большего. Во-первых, фотоэлементы в условиях «горячего» производства не совсем удовлетворяли предъявляемым к ним требованиям. Влияние окружающей атмосферы, пыль отражались на работе фото головок. Да и сами фото головок представляли из себя хрупкие лампы, которые недолго и разбиты во время переезда.

Поэтому силами магнитогорских специалистов была проделана большая работа по замене фото головок датчиками токовой нагрузки. Теперь, когда полоса заходит в клеть, изменение нагрузки на двигатели фиксируется комбинированным датчиком мощности, что и передается машине «Сталь-1». Система стала более надежной, удобной. И следует отметить, что многое сделал в этой области старший электрик блюминга № 2 В. Вишюшкин.

Кроме того, было еще в машине «уязвимое» место. Когда на стане получался «нахлест», т. е. передний конец полосы накрывал задний конец предыдущей полосы, машина выдавала сигнал: «Кроить не могу!». Приходилось ждать, когда полоса уйдет за фотореле, что сдерживало работу стана 630. Вопрос этот был решен установлением датчика различителя нахлеста полос, созданного группой специалистов под руководством Г. Ф. Шнейдера.

Кроме того, на комбинате были произведены большие работы по изменению алгоритмов на допуски. Теперь система работает на половинных допусках, но зато применяются минусовые и плюсо-

вые допуски. Это значительно расширило возможности системы для безотходного раскроя.

А для большей надежности машины на ММК был создан ее дубль. Теперь, в случае непредвиденной поломки основной машины, оператору достаточно переключиться на дубль и продолжать работу.

Учитывая все эти изменения, сотрудники НИИ изготовили машину, которая и принята теперь на производство. Новая система прочно вошла в технологический процесс, работает без поломок и замечаний со стороны технологов. Поэтому основываясь на нашем опыте, на Челябинском металлургическом заводе внедрена система безотходного раскроя «Сталь-4» на стане непрерывной прокатки 900/700/500. Экономический эффект составил там восемьсот шестнадцать тысяч рублей.

А у нас же потери от неравномерного раскроя сократились в семнадцать раз, за счет чего мы имеем двадцать три тысячи тонн дополнительного металла в год.

И недаром работа магнитогорских специалистов демонстрировалась на ВДНХ в павильоне «Радиоэлектроника», где получила диплом первой степени. А участники выставки В. В. Кожевников, И. Ф. Тухватулин награждены серебряными медалями, И. М. Суханов и Г. Ф. Шнейдер — бронзовыми.

Заинтересовались этой системой и за границей. О результатах работы В. В. Кожевников докладывал на конференции СЭВ в Острове, где была достигнута договоренность с чехословацкими учеными о совместной работе в этой области.

У системы «Сталь» большое будущее. В настоящее время Институт кибернетики работает над изменением алгоритмов для раскроя заготовки нормальной длины на сортовых станах. И в перспективе стоит появление этих систем на станах 300-1, 300-3 нашего комбината.

Выдвижение этой работы на соискание Государственной премии 1972 года в области науки и техники говорит о том, что «передовая» научная работа проходит через производство и быт на этом переднем крае — почетное дело.

Г. ТИХОНОВ.