

Красив и славен человек трудом

Секретарь партийного бюро

К отчетно-выборному собранию коммунисты отдела технического контроля готовились тщательно. Как и всегда, с докладом выступал секретарь, но отчитывался не только он, отчитывались вся партийная организация.

Приятное впечатление производит красный уголок. Чисто, уютно. На стенах — диаграммы. Линии и цифры. За ними — люди, результат их труда. Брак по всему комбинату снизился. Вторых сортов стало меньше. Это радует. Приятно не только тем, кто непосредственно делает лист, круг, швеллер, штрипс, приятно и тем, кто стоит у истоков качества. Ведь от работников отдела технического контроля многое зависит. Плох тот контролер, который только фиксирует случившееся, предотвращать брак — его долг.

Я вслушиваюсь в доклад секретаря партбюро Халисы Валеевой и хотя об успехах партийной организации сменный мастер говорит предельно лаконично, больше внимания уделяя критике, мне ясно, что партийное бюро не с пустыми руками пришло к отчетному собранию.

Партийная работа, так же как и любая другая, определяется определенными параметрами и прежде всего производственно-техническими. Кто делает план? Люди. Кто обеспечивает качество? Люди. Кто увлекает людей к новым свершениям? Партийная организация. Помните, у Ленина есть хорошая мысль, которая говорит о том, что нужно идти в массы,

надо знать массы, ее запросы, возможности, интересы, чтобы вести их за собой. Ведь не секрет, встречаются еще секретари партийных организаций, которых очень трудно увидеть на рабочих местах. Халиса Гизатова не из таких. Работает она сменным мастером в горном управлении. Участок у нее огромный, своих хлопот хоть отбавляй, но все же ее часто можно увидеть на каком-нибудь из двенадцати участков ОТК. Услышать похвалу из уст Марка Игнатьевича Ягнюка нелегко, но уж если начальник ОТК говорит о Валеевой: «Энергичный у нас секретарь, старательный», значит заслуживает она этого.

Есть чем гордиться партийной организации ОТК. При активной помощи коммунистов отдела технического контроля общий брак по комбинату был снижен за шесть месяцев по сравнению с прошлым годом на 0,04 процента. На первый взгляд цифра довольно скромная. Но если мы переведем ее в деньги, то получим сотни тысяч рублей экономии.

Радуют и другие технико-экономические показатели, в повышении которых не последнюю роль играет партийная организация отдела технического контроля.

В последнее время вызывает тревогу комсомольская работа многих цехов. Но за комсомолью ОТК можно не волноваться. Члены партбюро Н. А. Карпова и Т. С. Николаенко помогли молодежи покончить с неразберихой. Много пришлось поработать коммунистам тт. Мазлеву, Старухиной, Бобинной, Липатникову, Сергеевой, Баландину и Ахметгалееву, пока комсомольская организация не стала полноценной. Много труда. Но ведь труд — необходимый, ведь комсомол — помощник и резерв партии. В этом году партийная организация приняла в свои ряды восемь человек, около 80 процентов из принятых

в кандидаты рекомендованы комсомолом. С партийной связью свою судьбу лучшие комсомольцы, среди них два члена комсомольского бюро — тт. Бурашников и Грищенко.

Многогранна партийная работа. Кому, как ни Валеевой это известно, как дважды два. Ей, матери двух детей-школьников, понятна цена каждой минуты. Семья у нее хорошая. Когда Халису Гизатовну избрали секретарем, муж тепло поздравил ее и пожелал успеха.

— Спасибо, — улыбнулась Халиса, — но ты ведь знаешь, что успех дается трудом...

— Я буду помогать тебе...
Что поделаешь, у женщины рабочая смена исчисляется не только пребыванием на заводе, поэтому доброе сердце Рашида — это не только забота об уюте собственной семьи, это забота даже о тех, кого никогда не видел и, может быть, никогда не увидит. Дело в том, что Валеева не только сек-

ретарь партбюро, она и депутат горсовета. Одно общественное поручение требует много времени, два и подавно. К тому же для Халисы Гизатовны доверие народа — это не столько поручение, сколько жизнь, необходимость.

Много можно хорошего рассказать о партийной организации отдела технического контроля и о ее вожаке Х. Г. Валеевой. Целую корреспонденцию можно посвятить работе коммунистов ОТК в подшефном микрорайоне, заслуживает внимания опыт работы партийных групп. Но вернемся к партийному собранию. Прошло оно очень активно. Выступления не были лишены критики. Собрание закончилось тем, что коммунисты вновь оказали высокое доверие Х. Г. Валеевой, вторично избрали ее секретарем партбюро. Ну что ж, вторично верят тем, кто этого заслуживает.

Д. МОСКАЛЕНКО,
инструктор парткома комбината.

Ваше мнение, товарищи?

Сегодня мы публикуем имена товарищей, преданных к присвоению звания «Ударник коммунистического труда».

ЖДТ КОМБИНАТА

А. Н. Солодовников, С. Е. Антонов, В. Н. Спорыхин, А. Е. Астанин, М. Т. Шматко, А. П. Глуховцев, Ю. А. Зарцкий, Н. В. Кузьмичев, В. А. Степанин, О. В. Матюгина, М. М. Гринцев, А. А. Бугин, Н. Т. Степанкин, И. С. Янченко, Н. И. Лавкин, В. В. Сементковский, А. П. Лебедев — машинисты электровозов; П. А. Свиридов, П. Е. Шорохов, А. И. Дорфман, С. А. Холод, А. В. Пилешков, В. Ф. Лепехин, В. Ф. Кошкарлов — помощники машинистов электровозов; Ф. Д. Шистеров, А. А. Павленко — машинисты тепловозов, Я. С. Левочкин, К. П. Ремизов, Л. Т. Храмов — составители; К. Ф. Суслова, Т. Д. Шилина, Л. Д. Аверина, М. А. Шепкина, Т. А. Шигаева, Т. А. Стерликова, Р. М. Тукаева, А. Е. Захарова — стрелочницы; И. Д. Кульбашный — диспетчер.

Умельцы

этого агрегата — бригадир слесарей Николай Федорович Иноземцев.

Другой, более сложный механизм — это пневматические ножницы. Для изготовления панелей, пультов управления требуются металлургические заготовки. На этих ножницах можно вырезать пластины практически любых размеров.

Поиски пытливых

Но порезкой металла на ножницах не исчерпываются трудности в изготовлении панелей. Раскрытые листы нужно сгибать по краям. А чтобы загнуть кромку листа, требуется немало физических усилий. Снова начались поиски, решения уравнений со многими неизвестными. И вот появилось новое название «листогиб», а затем разные узлы: сначала на бумаге, а потом и в сборе. Еще одно усовершенствование заняло свое место в строю.

Но на этом не закончились поиски пытливых людей. Некоторые операции по изготовлению панелей требовали усовершенствования. Особенно много физического труда приходилось затрачивать на вырезке отверстий. Тут молоток и зубило были в ходу. А самое главное — производительность невелика. И это не ушло из поля зрения умельцев монтажного участка. Немало упорного труда вложили рационализаторы, но зато их старания не пропали даром. Теперь любое отверстие в листо-

вом металле можно сделать за несколько секунд. Если говорить о производительности труда, то она на некоторых операциях увеличилась в 200 раз.

Следует заметить, что все механизмы были изготовлены в нерабочее время. В их создании участвовали электросварщик и цеха Александра Васильева Голубева, бригадир слесарей Иван Николаевич Строкин и многие другие энтузиасты.

Л. НИКОЛАЕВ.

НАМ ОТВЕЧАЮТ

„Каждую рабочую минуту — на учет“

Так была озаглавлена корреспонденция начальника смены стана «300» № 1 П. Павлова, опубликованная 28 июля на страницах нашей газеты. В ней говорилось, в частности, о случаях нарушения технологии, о халатном отношении отдельных рабочих к своим обязанностям, о недостатках производства.

Начальник сортопрокатного цеха т. Сулаков прислал нам ответное письмо, в котором сообщает по этому поводу: «Корреспонденция обсуждена на совещании инженерно-технических работников цеха и на собрании партийной группы бригады, начальником смены в которой работает автор. Факты, отмеченные в статье, подтвердились. Все случаи нарушения технологии некачественной подготовки производства обсуждены на бригадных собраниях стана и по каждому случаю приняты конкретные меры. Звенья цепей шлепферов осажены, но это не дало нужного эффекта. Все цепи будут заменены на новые в сентябре этого года; для компенсации вытяжки цепей будут смонтированы натяжные устройства».

ПОДШИПНИК СКОЛЬЖЕНИЯ

В ПОДШИПНИКАХ скольжения, используемых до последнего времени на быстроходных машинах, например, турбокомпрессорах, при больших скоростях возникает вибрация. Новую эффективную конструкцию подшипника предложил изобретатель Ю. Соколов. Суть предложения состоит в комбинированном использовании качеств плавающей втулки и клиновидной формы рабочих поверхностей подшипника. Плавающая втулка дает возможность разложить скорость вращения на две составляющие. Благодаря этому подшипники могут работать на повышенных скоростях скольжения. На внутренней поверхности плавающей втулки и в ложе опоры устраивают масляные клиновидные карманы. Зазоры, образующиеся между валом и втулкой, а также опорой и втулкой, увеличиваются по мере приближения к масляным отверстиям. Радиусы кривизны, которые образуют кривые поверхности втулки и ложа опоры, имеют различные центры,

М. КРОПОТИН.

ОПРАВДАВШИЕ НАДЕЖДЫ

Медленно движется состав со шлаковозными чашами. На площадке стоит рабочий со шлангом в руке. Он опрыскивает чаши известковым молоком. Делается это для того, чтобы шлак не пристывал к стенам чаши. При таких методах работы трудно избежать неприятности: замешкается человек со шлангом, даст неровный слой покрытия и начинаются муки. Бьют, бьют чаши сваей, чтобы пристывший шлак удалить, и нередко разбивают их. Форсунка помогает избежать неприятностей.

Нехитрое сооружение (авторское свидетельство № 168738) обладает большой производительностью, мелко и ровным слоем распыляет воду, известковый раствор и другие растворы и жидкости. Распыливание форсунка производит за счет напора жидкости, который должен быть не ниже 0,5—1 атмосферы.

При диаметре выходного патрубка 20 мм через форсунку свободно проходят нерастворенные включения размером до 15 мм.

К корпусу форсунки тангенциально крепится патрубок. Конус сверху на резьбе закрыт крышкой, в которую ввинчивается внутренний пустотелый конус.

Жидкость по патрубку поступает в щель форсунки, образуемой конусами, где, завихряясь вокруг внутреннего конуса, сильно распыляется, выбрасывается через выходной патрубок.

Гайка на крышке предназначена для регулирования зазора между конусами и очистки корпуса форсунки.

Металл

Стр. 2. 5 сентября 1965 года

Форсунки этой конструкции могут быть применены всюду, где необходимы тонкий слой покрытия жидкостью и большая производительность их. Они очень хорошо зарекомендовали себя при опрыскивании шлаковозных чаш известковым раствором, в скрубберах вентиляционных установок и на увлажнении воздуха. Эффективное использование форсунок возможно также при охлаждении чугуна водой на разливочных машинах, при охлаждении металла и валков в прокатном производстве, в градирнях и брызгальных бассейнах.

Водяная пыль, создаваемая

форсункой, плотным и тонким слоем покрывает всю охлаждаемую поверхность, что дает возможность значительно увеличить теплоотдачу охлаждаемой поверхности при минимальном расходе воды. Равномерное охлаждение поверхности, кроме того, поможет улучшить качество готовой продукции и увеличить срок службы оборудования.

Форсунки, о которых я рассказывал, эффективнее брызгал, просты в изготовлении и надежны в эксплуатации.

М. ШАРАПОВ,
инженер-конструктор
доменного цеха.

Письмо в редакцию

Бывает так: зашагал вдруг не в ногу с коллективом, мешаешь своим товарищам, сбиваешь ритм работы. Тебя одернули, подсажали — не помогло. Раз, другой так случилось... Что тогда будет делать коллектив?

Несколько лет проработал я на слябинге газовойрубщиком. Труд, прямо сказать, не из легких, но заработка неплохие. Времени свободного хоть отбавляй. И вот сначала — пиво, потом — водка. И, казалось, что тут плохого? На свои, потом заработанные. Все чаще да больше.

В марте прошлого года вышел на работу в нетрезвом виде, а когда отправили домой, прогулял еще два дня. Если бы в первый раз это случилось, может быть, и не так сурово наказал меня коллектив. Но такие случаи были и раньше. Уволили меня со слябинга как прогульщика. Подумал я тогда сгорая: ну и ладно, свет клином не сошелся на слябинге. Поншу другого места, была бы шея... А в душе-то чувствовал все-таки: сжился я за эти годы с товарищами по труду. Дружная

Я никому не советую

была у нас бригада...

Работу искал два месяца. В отделе кадров комбината, естественно, со мной и разговаривать не хотели. В «Уралдомремонте», когда узнали за что уволен с комбината, тоже отказали в приеме. А потом «Востокметаллургмонтаж», «Прокатмонтаж», и везде — нет. Рабочие им, конечно, были нужны, и разных специальностей, но прогульщик был не нужен. А я мог и слесарем работать, и электросварщиком, и автогенщиком. Два месяца не мог устроиться. А ведь я уже не молодой, семья и дети. Передумал я за эти дни многое, и многое понял.

За объявление о том, что управлению «Промвентилиация» треста «Магнитострой» требуется слесарь-автогенщик я ухватился, как за последнюю соломинку. Меня приняли. Я проработал здесь до августа этого года. Не раз вспоминалась мне третья бригада слябинга, мой коллектив. Что ни говори, а твердая дисциплина, крепкая организация труда нужны человеку. Да и что греха

гаить, вспоминались и прошлые заработки. Семья все-таки у меня большая.

Две недели назад я уволился из «Промвентилиации» и снова пришел в отдел кадров комбината. И опять мне сказали в окошках — нет. Летуны не нужны. Пошел тогда к начальнику отдела кадров. Объяснил все: и как искал работу, и как трудно было жить, и что целиком осознал все свои проступки. Мне пошли навстречу. Правда, просился я опять на газовойрубку, в свой цех, но свободных мест по этой специальности здесь не оказалось. Но это все-таки не омрачило радости: я опять работаю на комбинате, мне поверили. Сейчас тружусь в ремонтно-механическом цехе прокатных цехов электросварщиком.

Мне бы хотелось, чтобы урок, который я получил от жизни, был бы предостережением для каждого, кто злоупотребляет доверием коллектива, кто не ценит свою рабочую честь. Никому не советую этого делать.