

ОБИДА СТАРОГО МАСТЕРА

На седьмую печь первого мартеновского цеха я шел с намерением написать о славном комсомольско-молодежном коллективе, вступившем в борьбу за звание печи коммунистического труда. По отзыву секретаря цехового бюро ВЛКСМ Анатолия Слонина здесь работают отличные ребята. Они выполняют и перевыполняют планы. В феврале, например, они выплавили сотни тонн стали сверх плана. Здесь нет брака или безаказных плавок.

Над дверью поста управления висит красивый щит, который всем извещает, что коллектив печи борется за честь называться коммунистическим. Время от времени из-под крышек заливочных окон вырываются огненные языки. Скоро плавка будет готова. Сталевары стоят группой, обсуждают свои дела.

Мастер Михаил Григорьевич Нечкин сердито говорит сталевару Ивану Челищеву:

— Почему вы не вычистили мусор под печью? Почему не обдули свод печи, там уже на метр пыли?

Бывает, подумал я. На производстве не может быть все гладко, без недоразумений не обойдешься. Но ответ Ивана насторожил меня.

— Это не наша бригада насорила. Мы не собираемся работать за других.

— Вот, пожалуйста, полюбуйтесь на молодцов. Никого не заставишь убрать мусор за собой. Один кивает на другого. Под печью так захлामीли, что и шлаковую чашку негде поставить.

— А там и вычистить нельзя, — оправдывается Челищев. Никаких машин, чтоб убрать мусор, нет. Лопатами что ли мы там будем работать? Ведь мы идем к коммунистическому труду.

Рядом стоят подручные Александр Пронин и Анатолий Захаров. Они слушают этот разговор и как-то нехорошо улыбаются, перемгиваются. Вот, мол, старик разошелся, а Ваня не сдает.

Молчит Александр Пронин, человек с высшим образованием, член цехового бюро ВЛКСМ, отвечающий как раз за воспитательную работу в цехе. Он мог бы и должен многое рассказать о соотношении новой техники и лопаты.

Седьмая печь — новая, могучая. На ее обслуживании нужна особая четкость, слаженность в бригаде. Здесь нужно быстро разделить легку, выпустить металл. Здесь каждая минута простаивания дороже, чем на старых печах. Чтоб облегчить труд сталевара, на печи ставят новую технику, контрольно-измерительные и автоматические приборы. На смену гидравлическому и пневматическому управлению работой печи сюда пришла электроника. Быстро шагает техника. Еще не так давно сталевару приходилось то и дело от печи бе-

гать вниз и смотреть за нагревом регенераторов, чтобы печь не вышла из строя. А сейчас за тепловым режимом наблюдают умные приборы. Скоро на печах будет еще одна новинка: электронные аппараты будут не только следить за тепловым режимом, но и регулировать его, производя непрерывный анализ продуктов горения. Сейчас при завалке окна в печи открываются с поста управления, а скоро и это будет передано. Окна будут открывать машинист завалочной машины со своего пульта управления. Сталеварам работать станет легче, а четкость работы улучшится. Не так давно о таких печах лишь мечтать приходилось.

Но не Пронин рассказал это, а старший мастер Михаил Григорьевич Нечкин. Он-то уж знает, как радостны и дороги сталеварам изменения, которые приходят в их тяжелый труд. С гордостью говорит он о профессии сталевара, о новых печах, радуется каждому нововведению. Чувствуется, что старый мастер влюблен в свой труд. Замечательный это человек! Нет мастера, который лучше его смог бы навредить пучину печи. Многие металлургические заводы приглашали его к себе на работу. Но он оставался в родном Магнитогорске, на комбинате, где прошла лучшая часть его жизни. И даже достигнув пенсионного возраста, он не уходит на покой. Его сильная, прямая фигура всегда там, где труднее. Когда в цехе пустят две новые печи, лучшего хозяина для них выбрать было нельзя.

Трудно было работать Михаилу Григорьевичу: коллектив новый, еще не сработался, ребята молодые, не все опыт имеют. Человек узнается в работе. Стал мастер замечать, что парни от работы не бегают, но и работать не любят. Без похвал, напоминаний, без выговоров ничего сделать нельзя. Хотя были здесь и хорошие ребята. Вот, например, сталевар Петр Ушнурев. Молодой он человек, но сталевар опытный. Он любознательный, трудолюбивый, непрерывно учится.

Или взять Виктора Вашляева. Самая характерная черточка в нем — это беспокойность, он всегда в работе, всем интересуется, все стремится узнать. Хотя он и второй подручный, но его часто уже ставят первым. Виктор учится в горно-металлургическом институте. Из него выйдет отличный инженер.

Но на печи не было самого главного: коллектива. Не было здесь чувства ответственности за свой труд, непримиримости к своим недостаткам. Молодым, здоровым парням наплевать, что их рабочее место грязно, что захламенение может привести к аварии.

И когда молодые сталевары на своих бригадных собраниях решили бороться за звание коммунистического коллектива, Михаил Гри-

горьевич очень обрадовался. Ведь это значило, что молодежь поняла, как ей жить, куда двигаться. Это значило, что отныне сталеплавильщики будут работать добросовестно, слаженно, заботясь друг о друге.

Но увя, мастер радовался напрасно. Комсомольцы дальше слов не пошли. Кроме красивого щита над дверью поста управления, ничего не изменилось. По-прежнему одна бригада ничего не знает и знать не хочет о другой, по-прежнему некоторые, как могут, увиливают от работы, не требовательны ни к себе, ни к своим товарищам.

— Но ведь когда вы вступали в соревнование, то, наверное, знали, что отныне должны жить и трудиться по принципу один за всех, все за одного? — спрашиваю у Ивана.

— Меня не было в цехе в это время. Я был в отпуске.

Душой, Иван, видимо, и сейчас где-то в отпуске, а не в цехе.

— Нам никто не помогает, — говорит Александр Пронин. — С нас требуют только тонны, этим и ограничивается контроль за коммунистическим соревнованием. А ведь главное здесь — бороться за человека.

Александр прав. Действительно, нужно бороться за человека, действительно нужно вести большую воспитательную работу. И в этом огромна роль общественных организаций цеха. А седьмую печь буквально забросили после того, как на ней появился красивый щит, объявляющий, что коллектив хочет быть коммунистическим. Успокоенные тем, что печь план выполняет, в цехе ослабили внимание к коллективу, не ведут контроля за ходом коммунистического соревнования, не помогают молодым рабочим понять и оценить ту огромную ответственность, которую они на себя взяли. Ведь коммунистическое соревнование потому и называют так, что оно ставит рядом с требованием выполнения плана еще и требование коммунистического отношения к труду, к своим товарищам.

Тут активность должны проявить и сами молодые сталеплавильщики. Тот же Александр Пронин. В цехе он организовал лекторскую группу, выпускает газеты, проводит беседы и лекции. Неужели он не мог бы вести воспитательную работу в бригаде? Вместе с ними работает Михаил Сидоренко. Он плохо ведет себя в быту, ленив на работе, нигде не учится. Что сделал Александр, как комсомолец и как товарищ Михаила по работе, чтоб тот стал достойным членом комсомольско-молодежного коллектива.

— Ну, мы говорили ему, что так нельзя, пожурили, — отвечает Александр. — А вообще-то рано с нас спрашивать.

Почему же рано? Ведь разговор идет не о мастерстве в работе. Разговор идет о чести, о трудолюбии, о культуре труда. Здесь уж нельзя ждать. С первых же дней вступления в коммунистическое соревнование надо заботиться, чтобы красивые обещания не покрылись пылью.

Н. ТЕРЕШКО.

ЕЩЕ ОДНО КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО

Недавно состоялось расширенное заседание цехового комитета второго мартеновского цеха, в работе которого приняли участие члены совета ВОИР и бюро ВЛКСМ. Разобрали важный для цеха вопрос — об организации общественно-конструкторского бюро. Член цехового комитета т. Ковалик рассказал о задачах общественных конструкторских бюро, и участники заседания единодушно поддержали его предложение, чтобы в цехе создать это бюро.

Обсудили, приняли к сведению заявление молодых инженеров, пожелавших участвовать в этом бюро. Руководителем бюро утвердили комсомольца инженера Владимира Григорьева, заместителем — инженера Олега Корнеева.

Для работы бюро создаются все условия. В бытовом помещении выделили комнату, заказали стол, литературу. Скоро наши конструкторы-общественники смогут основательно заняться за работу, чтобы помогать цеховым рационализаторам и способствовать быстрейшему внедрению их предложений.

Н. КУСКОВ,
секретарь бюро ВЛКСМ
второго мартеновского цеха.

Новая технология охлаждения деталей

Чтобы закрепить подшипник в буксе тележки мартеновских мульд или изложниц, прежде в основном механическом цехе применялся один способ — буксу грели, она немножко расширилась и, охлаждаясь, плотно охватывала корпус вставленного в нее подшипника. Неинтересная это была работа — промасленная букса дымила, структура металла нарушалась, снижалось и качество термической обработки корпуса подшипника.

Еще в прошлом году решили применить передовой способ, не нагревать детали, а охлаждать. Изготовили специальный бак для жидкого азота, научили людей. Первыми освоили работу по новой технологии мастер Юрий Милев и слесарь его бригады Иван Малоземов.

В ванну наливают жидкий азот с температурой минус 160—170 градусов и опускают туда подшипник или втулку. Через 7—10 минут эту деталь осторожно ставят на место — в детали механизмов. Детали скрепляются прочно, намертво. Процесс этот более простой и более эффективный. В металле не только не нарушается структура, нет одностороннего напряжения, металл приобретает лучшее качество.

Введение этого новшества в цехе поможет повысить качество сборки деталей.

Передвижная трубопрокатная установка

Установку для производства стальных труб методом механического сворачивания сконструировали украинские инженеры.

Эта небольшая установка предназначена для изготовления труб диаметров от 2,25 до 11 дюймов. Она устанавливается на грузовом автомобиле и приводится в дей-

ствие электродвигателем мощностью в 4 киловатта.

При движении автомобиля сворачивается трубопровод с герметичным швом, имеющий очень мало стыков. Изготовление спиральных стальных труб обходится в 3—4 раза дешевле центральным.



Славой опытного специалиста пользуется в проектно-конструкторском отделе Анна Яковлевна Король. Много работая над собой, она прошла путь от рядового инженера-конструктора до руководителя механического сектора. Свои знания она охотно передает молодежи. Много внимания уделяет она вопросу воспитания молодых специалистов.

Анна Яковлевна постоянно совершенствует свои знания. Сейчас она учится в вечернем институте автоматизации.

На снимке: А. Я. Король.
Фото Е. Карпова.

ДЛЯ МАГНИТОГОРСКОГО МОРЯ

Новый заказ, невиданный доселе, появился недавно в котельно-ремонтном цехе. Не задание на детали для металлургических агрегатов, не конструкции металлических каркасов, так обычные и знакомые сборщикам. Заказ был на три больших понтона. Но важнее всего то, что понтоны эти для новой важной стройки семилетки, для сооружения Магнитогорского моря. Сразу и «Молния» в цехе появилась, зовущая мастера Я. Лейкина и бригады сборщиков тт. Антоноука, Галкина, Чеботова со всей серьезностью отнестись к делу и досрочно выполнить заказ.

За выполнение задания все взялись исключительно дружно, через восемь часов на работу выходили, а если нужно было, то и после работы оставались.

— Отгуляем потом, — говорили, — солнышко-то пригревает, того и гляди паводковые воды хлынут. Нужно успеть.

И старания бригад не пропали. один за другим выходили понтоны. Задание выполнено досрочно, понтоны отгружены к месту сооружения нового водного бассейна.

С. НЕННО,
мастер.

ПО СЛЕДАМ НАШИХ ВЫСТУПЛЕНИЙ

„Слова расходятся с делом“

Под таким заголовком в газете «Магнитогорский металл» 8 марта была опубликована заметка, в которой указывалось, что администрация чугунолитейного цеха не заботится о сбережении ценного сырья, что из-за отсутствия электромагнита для отбора скрапа цех несет большие потери.

По этому поводу начальник чугунолитейного цеха т. Бобровских сообщил: «Основная задержка в установке магнитного сепаратора на транспортер вызывалась тем, что электроремонтный цех задержал ремонт его. В настоящее время магнитный сепаратор отремонтирован и установлен на транспортер».

МОЩНЫЙ ЭЛЕКТРОВОЗ

К серийному выпуску восьмиосных электровозов «Н-80» — самых мощных в СССР — приступил электровозостроительный завод в Новочеркасске.

Новый локомотив, работающий на переменном токе, предназначен для участков железных дорог с трудным профилем пути. Его мощность 8400 лошадиных сил. Машина развивает скорость до 100 километров в час.

На этих локомотивах будут установлены электродвигатели повышенной мощности с меньшим весом при сохранении прежних габаритов.