

РАБОТА привела меня на участок вырубki первого листопркатного цеха. Там я встретился с исследователем лаборатории тонкого листа и жести Леонидом Файнбергом.

— Вот они, слябы второй партии нестарееющей стали, — сказал, как бы продолжая начатый разговор, Леонид Борисович, показывая на небольшие прямоугольники металла, которые были выложены в ряд для вырубki.

А разговор у меня с Файнбергом был как раз после первой его поездки в Горький на автомобильный завод с первой партией автокузовного листа, впервые родившегося в Магнитогорске. И не только с ним, тогда пришлось поговорить почти со всеми, кто принимал участие в разработке технологии выплавки новой для Магнитогорска марки стали, термической обработки, прокатки.

Нестареющая сталь. Ее будет прокатывать в листы новый стан «2500», который строится сейчас на комбинате. Автомобили, которые будут выпускаться в Тольятти, будут одеты в эти листы. Это — будет, а пока продолжаются поиски.

Уже полтора года занимаются разработкой технологии прокатки автомобильного нестарееющей листа Александр Востриков, Леонид Файнберг и Сергей Братусь.

Начинали с технической литературы. Ознакомились с опытом выплавки и прокатки нестарееющей стали за рубежом и на отечественных металлургических заводах. Востриков провел работу по исследованию качества сходной по химическому составу с 08Ю стали, отвечает ли ее качество требованиям ГОСТа.

Потом длительные поиски, разработка новой технологии применительно к нашим условиям и с прицелом на прокатку на будущем стане.

Я снова в лаборатории тонкого листа и жести. Разговариваю с Леонидом Файнбергом и Александром Востриковым. Они недавно вернулись из второй поездки на автомобилестроительный завод в Горький.

Здесь работают в большинстве своем люди, любящие свое дело. Исследователю надо очень много знать, буквально каждый день обогащаться знаниями. С этой целью прежде, чем присту-

пить к новой работе, да и в ходе работы, он роется в журналах и книгах, «перелопачивает» десятки трудов ученых, отбирает самое ценное, самое важное.

Исследователю мало иметь знания в какой-то строго определенной области техники. Он должен быть широко эрудирован и в смежных областях. Это просто необходимо, чтобы знать, откуда возникают трудности, как, с чего начинать их решение.

Еще одной особенностью должен обладать исследователь — упорством. Трудлюбие само собой, плюс к этому должно быть упорство, чтобы доводить все до конца.

После такой характеристики другими глазами смотришь на этих обыкновенных людей, на их работу. Очень любят, наверное, свою работу эти парни — Александр Востриков, Леонид Файнберг и Сергей Братусь. «Любят» — не то слово. Они просто не могут без нее, их трудно представить себе,

без нерешенных проблем, без поисков.

Якуб Сабирджанович говорит об исследователях, которые работают над технологией прокатки новой стали, очень сдержанно.

— Ребята хорошие.

Леонид Файнберг, по словам начальника лаборатории, «многообещающий исследователь». Начальник участка испытаний и микроконтроля Александр Востриков то-

мола. Но после работы в райкоме он пришел прямо в лабораторию снова с просьбой взять его на работу. И вот с прошлого года он инженер-исследователь.

Что свело их вместе в одной лаборатории? Стремление к поискам нового? Может быть, жажда настоящей творческой работы инженера? Во всяком случае, они здесь на месте.

Испытали на штамповку новую партию нестарееющей стали, одержан еще один важный успех, металл выдержал особо сложную вытяжку. Но исследователи не удовлетворены еще и этим результатом. Такой уж, видимо, у них характер, — никогда не удовлетворяться достигнутым.

О своих заслугах Востриков, Файнберг и Братусь почти не говорят, говорят больше о заслугах инженеров-исследователей Челябинского научно-исследовательского института Чернова и Попова, говорят, что здорово помогли в последней поездке главный прокатчик комбината Василий Денисович Носов и начальник участка ОТК листопркатного цеха № 2 Николай Федосеевич Погорелов.

Сейчас подготовлен отчет о поездке в город автомобилестроения, намечено, что сделать, чтобы улучшить качество поверхности нестарееющей стали, повысить ее пластичность. Предстоит сделать еще много; всего более сорока пунктов разных мероприятий намечено в отчете. Еще все впереди. Много забот будет у исследователей еще и с пуском стана «2500». Но можно быть уверенным, что все трудности будут преодолены, что победа будет одержана.

М. КОТЛУХУЖИН.

СТАЛЬ ДЛЯ ТОЛЬЯТТИ ИССЛЕДОВАТЕЛИ

— На этот раз у нас получился лист лучшего качества, чем лист первой партии, — говорят они о результатах поездки. — Лист получился пластичный, выдержал даже особо сложную вытяжку, чего не могли добиться в прошлый раз. Но до сих пор остается желать лучшего поверхность нашего листа.

На небольшом стенде собраны образцы поверхности импортного и отечественного холоднокатанного автолиста. Здесь небольшие прямоугольники с холодной матовой поверхностью японской, английской, австрийской, магнитогорской, череповецкой и запорожской стали. Если приглядеться внимательно, можно заметить разницу между импортной и отечественной продукцией. Поверхность нашего листа темнее, с легкими соломенными цветами побежалости, видны направления прокатки. Вот это-то и огорчает наших специалистов.

— По пластичности мы доби-

лись качества средних импортных марок и даже чуть выше, теперь главная задача наша — увеличение качества поверхности.

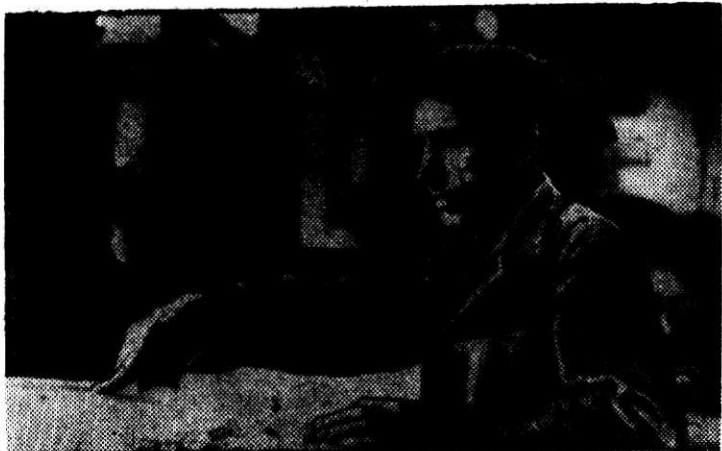
Начальник лаборатории Я. С. Кутуев говорит:

— Здесь работают в большинстве своем люди, любящие свое дело. Исследователю надо очень много знать, буквально каждый день обогащаться знаниями. С этой целью прежде, чем присту-

пить к новой работе, да и в ходе работы, он роется в журналах и книгах, «перелопачивает» десятки трудов ученых, отбирает самое ценное, самое важное. Исследователю мало иметь знания в какой-то строго определенной области техники. Он должен быть широко эрудирован и в смежных областях. Это просто необходимо, чтобы знать, откуда возникают трудности, как, с чего начинать их решение.

Еще одной особенностью должен обладать исследователь — упорством. Трудлюбие само собой, плюс к этому должно быть упорство, чтобы доводить все до конца.

После такой характеристики другими глазами смотришь на этих обыкновенных людей, на их работу. Очень любят, наверное, свою работу эти парни — Александр Востриков, Леонид Файнберг и Сергей Братусь. «Любят» — не то слово. Они просто не могут без нее, их трудно представить себе,



Хорошо трудится в факонно-вальце-сталелитейном цехе бригада формовщиков-вальцелитейщиков, руководимая Дмитрием Кирилловичем Поповым.

Старейший рабочий охотно передает свой опыт молодежи.

НА СНИМКЕ: Дмитрий Кириллович Попов за работой.

Фото Н. Нестеренко.

ТРУДОВЫЕ ЗАТРАТЫ СНИЖЕНЫ

Сейчас, когда комбинат перешел на новую систему планирования и экономического стимулирования, на первое место в экономической жизни цехов становится снижение трудовых затрат на производство тонны продукции. Это означает повышение доходов, увеличение фонда премирования. Подводя итоги, экономисты большое внимание уделяют именно этому показателю.

Заметных успехов по итогам работы добился за первый квартал текущего года коллектив листопркатного цеха № 1. По сравнению с таким же периодом прошлого года трудовые затраты снижены.

Немалую роль в снижении трудовых затрат сыграло сокращение штатных единиц краповщиков, подкраповых рабочих, вырубщиков и рабочих других профессий.

Экономисты цеха подсчитали: рост производства по сравнению с первым кварталом прошлого года составил полторы тысячи тонн горячего проката. Это достигнуто за счет ритмичной подачи слябов, увеличения количества крупного профиля слябов (на вырубку и прокатку их затрачивается значительно меньше времени, чем на обработку мелких слябов).

Анализируя работу стана «1450» за первый квартал текущего года, можно заметить одну особенность: вальцовщики стана освоили прокатку экспортного листа с натяжением десятой клетки. Что это дает?

Если раньше для получения одной тонны экспортного листа нужно было прокатывать 1,7 тонны металла, то с внедрением обновленной технологии для получения высококачественного экспортного листа достаточно прокатывать только 1,4 тонны металла. Без каких-либо подсчетов ясно, что трудовые затраты на производство тонны экспортного листа значительно сократились. Во-первых, меньшее количество слябов приходится обрабатывать газовойрубкам, во-вторых, стан затрачивает меньше времени на прокатку, сокращается продолжительность последующих операций.

Все эти усовершенствования, технические и организационные, привели к снижению трудовых затрат.

А. ЧЕСНОКОВ, старший мастер листопркатного цеха № 1.



Среди большого коллектива цеха металлической посуды хорошая слава идет о штамповщице Н. В. Зинченко. Выполняя нормы до 125 процентов, передовая труженица выдает продукцию только высокого качества.

НА СНИМКЕ: Нина Васильевна Зинченко за работой.

УБЕЖДАТЬ, КОНТРОЛИРОВАТЬ

Мало внимания уделяет учебе актив «Комсомольского прожектора» комбината. В материалах, которые время от времени появляются за этой подписью, об учебных делах очень мало говорится.

Недостаточно пропагандируем мы учебу и средствами наглядной агитации. В марте этого года заводской комитет комсомола совместно с профкомом присвоил звание «Отличник учебы» — передовик производства № 97, работникам комбината. Многие из металлургов удостоены этого звания дважды, а некоторые даже трижды. Но об этих людях, добившихся таких успехов в производственных делах и учебе, знают только работники заводского комитета комсомола.

Секретарь комсомольской организации цеха и руководитель цеха, а товарищи по работе не знают. Сейчас перед нами стоит задача как можно больше молодежи привлечь к учебе. В институт до начала нового учебного года должно поступить около 400 металлургов, в техникум — такое же количество, в школы рабочей молодежи — 2000, в школы мастеров — 1000 человек. Всего около 4000 металлургов необходимо направить в эти учебные заведения.

А в 1966 году в институт, техникум, в школы рабочей молодежи и в школы мастеров было принято 2500 металлургов. Таким образом, в этом году нужно направить на учебу в полтора раза больше трудящихся.

Письмом № В-9 от 9 марта 1967 года за подписями заместителя директора комбината, секретаря партийного комитета, председателя профкома, секретаря заводского комитета ВЛКСМ определены планы и направления работников цехов в вечерние учебные заведения. Есть списки, указывающие, какое количество металлургов нуждается в продолжении образования. Поэтому возможности выполнить этот план есть в каждом цехе.

Нужно приложить максимум усилий по направлению металлургов в техникум на отделения: производство стали, механическое оборудование, обработка металлов резанием, бухгалтерский учет в промышленности.

К 1 июля необходимо закончить комплектование школ рабочей молодежи. В первую очередь следует направить на учебу подростков и молодых рабочих в возрасте до 35 лет, не имеющих 8-летнего образования.

Списки таких людей составлены в большинстве цехов, в каждом цехе известно, с кем нужно говорить об учебе, кого агитировать. Остается только серьезно взяться за работу.

А. ПРОХОРЕНКО, заместитель начальника отдела кадров комбината.