

В КОЛЛЕКТИВЕ модельного отделения фасонно-вальце-сталеитейного цеха хорошо известно имя модельщика Виктора Яковлевича Гришина. Он — ударник коммунистического труда, коммунист. В цехе работает девять лет, куда пришел после окончания технического училища № 19. За это время В. Я. Гришин прошел путь от ученика до специалиста высокой квалификации. К любому заданию Виктор Яковлевич подходит творчески, в его работе нет спешки. И потому модель, изготовленная его руками, всегда отличается надежностью. Его стиль отличается не только качественное изготовление моделей, но и оперативность. Все заказы он выполняет в срок.

На снимке: коммунист В. Я. ГРИШИН.

Фото Ю. Попова.



УЖЕ «осадили» со всех сторон нашу вторую доменную печь ремонтники, начались рядом строительные работы. Все ближе тот день, когда погаснет пламя агрегата и начнется «шторм» — громадная по объему реконструкция. Что будет представлять собой домна после обновления? Объем печи вырастет почти на 200 кубометров, поступающий воздух будет обогащаться кислородом, в два раза повысится давление дутья. Появится еще одна чугунная летка, а это значит, что будет сделан еще один литейный двор.

Новые более сильные воздушонагреватели позволят снизить расход кокса, почти в полтора раза повысится давление газа внутри печи. Расширение машинного зала, стройка новых пылеулавливателя, помещения для управления агрегатом, подъездных путей — все намеченное трудно перечислить.

Почти на тысячу тонн чугуна больше печь будет давать ежедневно после ремонта, улучшится и качество металла. И сейчас, когда обдумываешь громадную перспективу, невольно вспоминаешь прежние годы агрегата, вспоминаются рассказы ветеранов цеха о том времени, когда рядом с домной взметнувшейся в небо первой доменной печью Магнитки был вырыт котлован под нашу, вторую. О многом говорит всем, посвященным и непосвященным, название нашей печи — домна-

профессия горного — напряженная, ко многому обязывающая, требующая внимательности к рядом работающему товарищу — воспитывает наилучшие человеческие качества. Мне после окончания индустриального техникума повезло: я пришел в его бригаду. Именно, повезло, так я считаю теперь — спокойный, выдержанный, Иван Дмитриевич учил делу тщательнее. И еще одно в нем хочется отметить. Вроде бы в бригаде подобрались одни молодые ребята, у каждого свои за-

стройки. Ребята подобрались отличные, боевитые, не привыкли отставать. Вспомним: в прошлом году именно на 2-й доменной печи зародилась инициатива: «XXV съезду КПСС — 25 недель ударного труда!».

Многое отдала домна № 2 стране, но есть предел возможностей оборудования. Возрос износ, удлинился простои, в общем, последнее время наши возможности сильно сократились. Конечно, наш комсомольско-молодежный коллектив старается принести как можно

СЛЫШНЕЕ ДЫХАНИЕ РЕМОНТА

СКОРО РЕКОНСТРУКЦИЯ ВТОРОЙ ДОМНЫ

«комсомолка». Рожденная в огне энтузиазма первой пятилетки, печь набирала темпы, как набирался мастерства магнитогорские «первопроходцы» доменного дела. Всего около 800 тонн чугуна получали на агрегате первые горновые, в соответствии с предусмотренной американскими проектами мощностью, коэффициент использования полезного объема печи составлял всего 1,110.

О «шагах саженных» коллектива говорят лучше всего цифры, которых достигли в этом году. Среднесуточное производство перевалило за 2300 тонн, КИПО достиг 0,612.

В 1942 году пришел в доменный цех Иван Дмитриевич Амосов, один из когорты тех, чьими руками достигались все эти успехи, создавалась слава комсомольской домны. Трудными были первые шаги горнового — годы военные, строгие, но своей профессией он остался верен до конца, дошел до вершин мастерства. Его трудовые годы отмечены медалями: «За доблестный труд в дни Великой Отечественной войны», «За трудовое отличие», «За трудовую доблесть» и другими, ему присвоено звание «Почетный металлург», «Ветеран труда ММК». Наверное, не ошибусь, если скажу, что сама

просьба, взгляды на жизнь, отличные от взглядов старшего поколения, однако с каждым Амосов находил общий язык, с ним разговаривали, как с таким же по возрасту. Молодость души сохранил он рядом с летками «Комсомолки». К числу сотен его учеников отношу себя и я. Когда впервые пришла наша техникумовская группа в огнедышащий цех — у некоторых ребят невольно сорвались слова: «Ну и работка!» (кстати, из нашей группы на сегодняшний день в цехе осталось только четверо). Иной раз долой приходил я с ожогами, слишком маленьким мне казался защитный экран, не спасающий от жаркого вихря, и, признаюсь, закрадывалась мысль: «Не найти ли другую работу, полегче». Остался я в цехе и думаю, никуда не уйду — во многом под влиянием Амосова, всего коллектива.

И вот перед самой реконструкцией коммунист Амосов ушел на заслуженный отдых, и ко многому обязывает меня то, что я стал старшим горновым вместо него. Обновляется коллектив, больше приходит молодежи, обновляется агрегат.

Наш «экипаж» — комсомольско-молодежный, стараемся не забыть традиций тех, кто вбивал первые колышки комсомольской

больше пользы. Хотя план августа нам определен со скидкой на образовавшийся износ, мы работали на прежнем уровне, то есть выплавляли сверх данного плана 1332 тонны чугуна. За 6 месяцев сверхплановый счет составляет около 2500 тонн. Поддерживаем КИПО на уровне наших соседей, доменных печей №№ 1 и 3. А вот с коксом, несмотря на все усилия, плохо — перерасход.

Наверняка дела наши значительно улучшатся после обновления. Но для этого потребуется опять же приложение наших сил, знаний, чтобы освоить более совершенное оборудование. И совсем не случайно надумали в сентябре подавать заявления в индустриальный техникум двое ребят из бригады — Аксир Гафаров и Валера Болдашов.

Продолжается рядом с домной монтаж уникальных гигантских кранов БК-1000 (замечу, для перевозки его потребовалось 28 вагонов) и БК-405 (он — «участник» стройки Белоярской атомной электростанции). Скоро они вступят в действие, будет меняться оборудование еще 30-х годов, годов «кирки и тачки».

Р. ФАЙЗАХАНОВ, ст. горновой доменной печи № 2.

Загляните в ОНТВ

Новые переводы

Мировое производство белой жести составляет примерно 12 млн. тонн в год. Основная область применения белой жести — изготовление банок для пищевых продуктов, также и для различного рода упаковок для технических наполнителей.

Широкое применение белой жести объясняется не только механическими свойствами и физиологической безвредностью олова, низкой стоимостью, пригодностью для печатания и др. свойствами, но и коррозионной стойкостью материала. Эти вопросы освещены в статье «Производство и применение белой жести».

В статье «Синхронизированные роторные летучие ножницы для резки белой жести» дано общее описание инструкции по монтажу и эксплуатации летучих ножниц, тип 202, фирмы Холден Робертсона.

В статье «Применение добавки энса на линии лужения фирмы Унай-тед Стейтс (США)» описано применение новой добавки энса, которую значительно проще наносить в электролит. Растворимая жидкая добавка энса применяется при более низкой концентрации для получения белой жести с более зеркальным и равномерным покрытием, расход ее значительно ниже, чем других добавок. Большая широта применения рабочих температур раствора и плотностей тока покрытия позволяет технологические изменения веса покрытия производить с минимумом регулирования контрольных узлов линии. Количество образования шлама сводится до минимума.

Информация подготовлена сотрудниками ОНТИ.

Звонок в редакцию был тревожным.

— С минуты на минуту в цехе нашем ожидается простой. Нет металла для толстолистового стана «4600». Вернее, металл-то есть, только прокатывать его нельзя. Настолько последние семь плавок, пришедшие от мартеновцев первого цеха, запорочены... — поделился тревогой секретарь партбюро листопрокатного цеха Владимир Алексеевич Чесноков...

«Последние слэбы прокатывают под вальками стана «4500», а с начала смены часовая стрелка успела обежать только два круга. Буквально днем раньше был у нас с секретарем партбюро разговор о причинах того августовского «прорыва». «Конечно, очень много барьеров, которые мы в силах преодолеть сами. Но главное, на что сетуют наши прокатчики, — металл и еще раз металл, его качество. Несколько омен недавно мы не выполнили план — и снова, «ни точка тянется» к мартену. Буквально не успевали справиться с потоком «запороченного» металла вырубщики второго обжимного цеха, нашего поставщика заготовки. Не хватает вырубщиков. Не выступить с претензиями к сталеплавильщикам через газету В. А. Чесноков тогда воздержался. Была, видимо, надежда, что в эти последние дни августа

„ЧП“

положение резко повернется к лучшему, и коллектив цеха «догонит» план.

— Хотите посмотреть металл, который мы у себя забраковали? Да вот эти штабеля, каждый из которых высотой за два метра, и вот эти слитки, что мы уже разложили для зачистки, — широко разводит руками бригадир по подготовке металла Музип Мананович Хананов и монотонно перечисляет, — 32 слэба стали марки 20К плавки № 340428, 28 слэбов стали 20К плавки 00340428, 30 слэбов марки Бст3 плавки 260583, еще три раза по 26 слэбов этой же марки стали с 32-й и 29-й печей. Около 2 тысяч тонн брака накопилось особенно много с печей №№ 26, 32 да и № 34.

Идем по распластанным по полу слэбам, отчетливо видны разбежавшиеся по поверхности металла трещины. Несколько слэбов листопрокатчики уже начали зачищать. Да только поможет ли это? Чтобы стан «4500» отработал смену нормально, необходимо слэбов девять, то есть 1200 тонн, а разведе пять рабочих с участка вырубщики сумеют выдать такое количество? В ночную смену трое рабочих выруб-

до того плохо, что особенно на нем не развернешься. Норма на одного вырубщика 50 тонн...

— Да и мы, наверное, как и сменщики, вряд ли выполним норму. Начали зачищать только пять штук с одной стороны, а еще необходимо кантовать, — говорит вырубщик Евгений Ильич Лобанов. — За практику мою такое впервые. Ну, было, «проскальзывали» отдельные плохие слэбы, но чтобы семь плавок подряд...

— На зачистке каждый из нас не впервые и тем более злостно ввернул в вопрос: с таким опытом — и не выполнить нормы, — перебивает вырубщик Владимир Федорович Александров, — «расхлебывать» приходится за мартеновцев, я работаю тридцатый год, но подобного случая не припомню. После каждого случая брака наши представители «гостят» у мартеновцев, положение вроде бы улучшается. Потом — вновь, пока, наконец, не дошло до такого «сверхподарка». И что особенно досадно — очень трудно цеховиков выманить к нам, больше посещают нас контролеры ОТК. Вот и сейчас ждем их, к одиннадцати часам. То ли придут, то ли нет.

ИЛИ КАК СТАЛЕПЛАВИЛЬЩИКИ ПЕРВОГО МАРТЕНОВСКОГО ПОДВОДЯТ СВОИХ СМЕЖНИКОВ

— Из плавки вырубает шпук пять-шесть, — и нам этого по горло, — вмешался вырубщик Альберт Николаевич Сытников.

— Везде говорим, читаем в газетах, что год 1976-й особенный, год качества.

— Казалось бы, в первую очередь у мартеновцев должны быть особые сдвиги. Даже такой металл, как 30ГС, который раньше шел, как зеркало, теперь оседает на вырубке.

— Вероятно, и сами условия труда вашего добавляю трудностей?..

— Зачастую зачищаем еще не остывшие слитки. А самое малое находимся под огнем минут 30, а ну-ка выдержки. На ботинки наши набиваем специальные подметки, толщина каждой не меньше десятиметра. Так на десять смен не хватает, выгорают...

Нет, это не жалобы и говорит об этом рабочий спокойным, будничным тоном. Не один десяток лет отдали они своей горячей профессии, знают ей цену, и для них слова «бюджет за производство» — не просто слова. И тем больше трудностей наваливаются на их плечи, чем меньше преодолевают их мартеновцы.

Возле одного из пультов управления нагревательных печей со скучающим видом сидел нагревательщик. Познакомился.

— Перекуриваем... — протянул Иван Никитич Шаблинский, — четыре печи пустуют совсем. В трех других — всего около двух десятков слэбов. Да и то, четыре из них загрузили мы в восемь утра, часов семь будут они греться.

А в цехе уже установилась необычная тишина, замолкли гигантские механизмы. Пользуясь тем, что все одно — простой, производственный коллектив занялся ремонтом. Вот рядом с гигантскими, чуть ли не метрового диаметра вальками, у шестеренной клетки «колдует» оператор П. С. Катрич.

— Не хочется терять времени... вот и ремонтируем — отвлекся он на несколько минут, — а об этом случае можно сказать коротко: будет хороший металл — стан работает. И надо увидеть другую сторону медали, кроме солидных потерь от брака, есть и потери в стойкости оборудования, быстрее изнашиваются механизмы из-за дефектов стали. А, как известно, стан наш очень старый. Казалось бы, требуется нам особая по-

мощь всей технологической линии.

Когда подошли представители мартеновцев — начальник участка ОТК А. Д. Вьюгин и мастер разлива Г. П. Бедовик — то ванну за брак они признали. Порешили на том, что все возможное листопрокатчики исправят, остальное — снова в мартеновскую печь. А это даже по предварительной намечке листопрокатчиков — более 1000 тонн. Не правда ли, в малую копеечку влетело это «ЧП»?

Мартеновцы обещали принять меры, сделать все, чтобы поднять качество. Но есть ли гарантия, что подобное не повторится? Конечно, мастер Бедовик расскажет товарищам о случившемся, будут санкции и со стороны ОТК. Но будет ли эта работа «бить в яблочко», сможет ли «взбодоражить» коллектив.

Не гораздо ли большим эхом отзовутся конкретные действия руководителей общественных организаций, начальника цеха Г. В. Чернушкина. Не раз и не два приглашали этих товарищей в ЛПЦ, однако пока на стане их не видели.

Б. КУРКИН.