

## ХОРОШЕЕ НАЧАЛО

Каждый год во школы рабочей молодежи № 9, которая находится в самой лучшей и более населенной части города — правобережье — выходит новый отряд металлургов с законченным средним образованием.

В прошлом учебном году аттестаты получили 85 человек.

В этом году в 10-х классах обучается на 40 человек больше. С первых дней вступили за учебу кандидаты в выпускники — газетчики комсомольского производства Закир Муртазин и Дмитрий Толщин, работник фасонно-вальце-сталелитейного цеха Георгий Кучеренко. У них отличные успехи по математике, физике и литературе. Чувствуется, что в летние каникулы они не забывали заглянуть в учебники.

Близится выпуск и в классах ускоренного типа. Последний год занимаются в школе токарь основного механического цеха А. Лукьянов и его товарищ по цеху — строгальщик И. Ларюшин. Так же, как и в прошлом году, они хорошо учатся.

Сейчас еще рано говорить о каких-то сдвигах в учебе учащихся нашей школы, можно отметить только, что школа полностью укомплектована — результат тесной связи школы с цехами — и что учащиеся не допускают прогулов.

**В. СВЕТЛИЧНАЯ,**  
завуч школы № 9.

Десятиклассники ЦПМ № 9 Закир Муртазин и Дмитрий Толщин.

## Комсомольская жизнь

70 номеров «Комсомольского прожектора» выпустили комсомольцы нового цеха изложниц. 70 лучей, которые светят, греют, обжигают. Они светят ярко, и крепко достается тем, кто повинен в недостатках, имеющихся в цехе.

«Тов. Наследов! Ваша халатность при подготовке чугунозного ковша привела к повреждению воздухопровода второго миксера».

Этот луч видят все. И миксеровому не очень-то сладко от этих прямых и резких строк. Он ясно видит, как во его вине вылился раскаленный металл и попал на воздухопровод, который вышел затем из строя. Пришлось менять трубы. Миксеровой обещает, что больше такое не повторится.

Из-за нежелания помощника зачальника по электрооборудованию т. Дугана перенести кнопки

управления стотонной тележки затрудняется работа технологов. И на это обратили внимание прожектористы. И вот т. Дуган обещает исправить положение. Мастер А. Кузнецов не выполнил задание, которое ему было дано в смежном отделении. Секретарь комсомольской организации цеха изложниц Владимир Булавин сам лично проверяет этот факт и когда он подтверждается «Прожектор» освещает в своих лучах.

Особенно нетерпимо прожектористы относятся к тем, кто дает обещание и не выполняет его. Так, например, мастер энергетиков т. Рудаков обещал увеличить диаметр труб подвода воды к бегунам. Это очень важное дело. От недостатка воды получается плохая смесь. А это в свою очередь приводит к тому, что форма изготавливаемой изложницы может рассыпаться. Заметку об

## Светит, греет, обжигает

этом подал в штаб «Комсомольского прожектора» начальник участка т. Тимошин, и это не случайно.

К прожектористам обращаются все, начиная от простых рабочих и кончая начальником цеха. Обращаются потому, что знают: помощь будет, комсомольцы не отступят, добьются своего.

Лучи прожектора согревают своим теплом тех, кто хорошо трудится, кому труд приносит успехи. В одном из листков лучшей мы читаем:

«Горячий привет земледельцам 4-й бригады, вставшей на ударную вахту в честь XIII съезда профсоюз».

Или:  
«Дорогой Вася Литвинов! Поздравляем Вас с днем рождения и желаем тебе и твоей семье доброго здоровья, долгих лет жизни».

Разве не приятно прочитать такое поздравление. Пусть все знают про то, что у комсомольца день рождения, пусть все поздравят его с этой хорошей датой в его жизни. Так оно и получается. Но первыми это делают прожектористы.

А когда Надя Бондарюк успешно сдала экзамены в институт, то и этот факт не прошел мимо комсомольцев. И об этом через листок «Комсомольского прожектора» узнали все в цехе.

И может быть, этот луч был одним из самых теплых для девушки.

С интересом вспоминают молодые рабочие о самом первом луче прожектора, выпущенном после ввода в эксплуатацию цеха изложниц. Здесь было написано обращение к старшему мастеру т. Фарафонову, который мог сорвать прокрутку конвейера отливки поддонов. Уже через час после появления на стене этого листка препятствия к прокрутке были устранены.

Оперативность — вот одна из основных черт штаба комсомольского прожектора.

Прожектористы цеха изложниц замечают недостатки не только у себя, но и в тех цехах, с которыми они тесно связаны по работе. Они прочно связаны с комсомольским прожектором основного механического цеха, и там, где это нужно, действуют совместно.

После смены многие молодые рабочие заглядывают в штаб на «огонек прожектора». Комсомольцы Николай Татаренков и Геннадий Свентидский часто приносят заметки. Уже на следующий день о недостатках знают все. Вот почему этих недостатков с каждым днем все меньше и меньше становится в цехе изложниц.

**В. ЛЕОНИДОВ.**

## Учеба и труд вместе идут



## СУЩЕСТВЕННАЯ ОШИБКА

Еще недавно трудящиеся комбината о существовании газопровода Газли—Урал, о результатах работ на этом важном участке узнавали только из газет. Теперь они могут сами видеть, как подводится ветка газопровода.

Трасса ветки доведена сейчас до 1-й аглофабрики. Здесь, у вырытой экскаватором траншеи, лежит огромная плеть труб. Трубоукладочным машинам осталось поднять эту плеть и поместить в заготовленное ложе. Но ошибка проектировщиков Гипромеца, которые намечали трассу газопровода на этой территории, сдерживает укладку. Чертежи оказались не совсем точными. Согласно проекту существующий водовод должен находиться от трассы трубопровода на расстоянии четырех с половиной метров. На самом же деле коллектив СМУ-6, «Нефтепроводмонтаж», который занимается трубоукладочными работами на этом участке, в точности следуя указаниям

проектировщиков, столкнулся с водоводом буквально в подметках.

Начальник производственного отдела Главгаза Иван Георгиевич Пейчев сообщил, что монтажники выправе, не обращая внимания на препятствия, вести дальше трассу, потому что по плану должны закончить подвод газопровода к комбинату к 10 октября, но они этого не делают, чтобы не нарушать водовод. До конечного пункта осталось каких-нибудь полтора километра. Сушище пустяки при тех темпах работ, которые развивают монтажники на трубоукладке. Но если на пути трассы будут встречаться подобные помехи, допущенные по вине Гипромеца, то это значительно затруднит продвижение трассы.

**В. ПЕТРЕНКО.**

## Письма из ЛПЦ № 4 Продукция должна быть отличной Нет, не по нашей вине идет волнистость

На наш участок чистовых клетей вешают, грубо говоря, всех собак. Дескать, мы виноваты, что идет волна и другой брак. А мы, вальцовщики, настаиваем, что не по нашей вине все эти дефекты. Отказываются взять на себя вину и на участке резки. В чем же тогда дело? Из-

за кого лента металла идет волнистой?

Администрация цеха зашла в тупик, выясняя обстоятельства беды. Чаще всего волна наблюдается при прокатке полосы широкого профиля.

Чтобы отвести от себя упрек, мы проводим эксперименты, изме-

нив режим прокатки при отличной калибровке валков и настройке стана. Не охлаждаем горячую полосу водой. Лист, как стекло, ровный. Мое предположение: волнистость листа образуется на участке резки. Из-за того, что сработались валки моталки, на листе выдавливается волна. Но это только предположение — не больше, и его нужно проверить.

И мы, конечно, допускаем брак: делаем неправильную калибровку. В таких случаях зажимается сигнальная красная лампочка. Значит, контролер задерживает наш металл. Мы сразу же останавливаем клетку на перевалку.

Но волнистость металла — это постоянное явление и, как правило, выявляется только на участке резки. Там зачастую режут металл горячим, что запрещено. Притом рулон еще неостывшего металла, чтобы ускорить дело, поливают водой. Это тоже неправильно и может быть причиной брака.

Большой вред приносит и невнимательность, нарушение технологии. Несколько дней назад мастер 1-й бригады запустил в клетку холодный подкат. И... вывел 4-ю клетку из строя. Он надеялся, что удастся прокатать охлажденный слаб, но ошибся.

Чтобы не было рекламаций, каждый рабочий должен повысить свою ответственность за выпускаемую продукцию.

**П. КОЛЕСНИЧЕНКО,**  
ст. вальцовщик стана «2500».

## Чтобы не было брака

Мы на своих нагревательных печах стараемся соблюдать равномерный прогрев слабов.

Как обойтись без брака, если неправильно выполняешь технологический режим? Выясает, что слаб внизу больше прогрет, чем сверху. Если отправить такой металл в производство на чистовые клетку, то передний конец прокатанного листа будет загибаться вверх.

Наша задача — внимательно следить за посаженными на прогрев слабам, знать когда и в какое время они помещены в печь. И в зависимости от этого регулировать время их пребывания в печи. Самый распространенный дефект слабов — пятна окислы, которые возникают в местах сращивания слабов, когда они остывают в штабеле. Вот такие слабки, нагреваясь в машинах печей, выходят пятнистыми, неравномерно прогретыми. Есть, на мой взгляд, пока только два способа избавления от этих дефектов. Первый, по сути дела, является отклонением от технологии — при-

ходится увеличивать время пребывания в печи таких слитков. А это значит задерживать, тормозить работу клетей. Второй способ — гидробивка — эффективный, но, к сожалению, как мы, сварщики, ни настаиваем, чтобы его ввели, нам отказывают из-за недостаточного количества воды в цехе. Разрешили применять сжатый воздух для удаления окислы, но это ничего не дает. Только пыль сдуваем со слабки и все.

Сейчас мы сбиваем окислы вручную, скребками, но мало чего добьешься таким трудоемким способом.

Конечно, порой плохо прогретый слаб проскакивает по нашей вине, приходится следить за 28 слабками, иногда просмотреть. Это бывает редко, но нам нужно не допускать таких случаев, и мы стараемся быть начеку: проверяем по расходомеру сколько газа уходит на подогрев пода и верха слабов.

**Е. РАБЦЕВИЧ,**  
сварщик нагревательной печи стана «2500».

## И от нас многое зависит

Брак приходит к нам в основном со слябинга и стана «2500». Нам приходится его исправлять. Я работаю в полете агрегатов резки на дрессировочной клетке № 1. Этот агрегат не выполняет своего назначения. Зря только крутятся валки, расходуя электроэнергию. Мне приходится только регулировать движение полосы сквозь клетку по роликам и сходить со стола петлевой ямы. На этом же участке, если идет широкий лист с неровными краями, я срезаю их дисковыми ножницами.

На агрегате резки бракованная продукция тоже бывает. И вот почему: плохо выверена электронная схема летучих ножниц. Поэтому при резке листа в точности не соблюдается длина отрезков. Я работаю в листопрокатном цехе № 4 уже 3 года. Считаю, что все мы, рабочие, достаточно хорошо знаем свои агрегаты, оборудование. И в том что есть брак, во многом повинны мы, рабочие.

**С. ЧЕСЛИН,**  
оператор-вальцовщик.

## Прессы-умельцы

ОДЕССА. Восемь новых типов гидравлических прессов освоил в этом году коллектив Одесского завода прессов.

Выпущена первая серия машин для шинной промышленности, эти автоматизированные прессы усилием в 400 тонн предназначены для изготовления специальных резиновых камер, с помощью которых производится формовка вулканизация больших размеров шин. Первые образцы их отправляются Московскому и Омскому шинным заводам, Волжскому химкомбинату.

Оригинальны по конструкции новые литьевые машины для облицовки изнутри пластмассой стальных трубопроводных соединений (фитингов). В пищевой и других отраслях промышленности применяются трубопроводные системы из дорогой нержавеющей стали. Замена их простыми стальными трубопроводами с пластмассовой облицовкой принесет большую экономию.

В числе новинок завода — автоматизированные прессы для запрессовки и распрессовки колесных пар железнодорожных вагонов и локомотивов. По производительности они на 50—60 процентов превосходят подобные агрегаты старого образца.

**Машиноремонтный МЕТАЛЛ**

Стр. 3. 25 сентября 1963 года