

„С ПАСИБО, что приобщили к коллективу». Эти слова взяты из письма молодого токаря Петра Манько. Они адресованы токарю механического цеха Алексею Всеволодовичу Устинову. Сейчас Петр находится на службе в Советской Армии, ждет того дня, когда снова он будет среди своих товарищей по цеху.

День проводов на службу запомнился надолго: бригада вместе с мастером пришла провожать Петра. Много добрых слов услышал он на прощание.

Коллектив мастера Матвея Антоновича Макеева довольно велик. Здесь трудятся пожилые и молодые токари. Бригада не раз по итогам соревнования была лучшей в цехе. Станочное отделение, где костяком коллектива — макеевцы, задает тон в соперничестве среди отделений.

Из молодых много выпускников ГПТУ. И, естественно, в коллективе остро стоит вопрос о шефстве «наставничестве». Многие высококвалифицированные токари закрепились за новичками. И у многих шефов дела с воспитанием молодежи в духе сложившихся традиций коллектива идут неплохо.

В ОДНОМ из наставников молодых — А. В. Устинове хочется сказать особо. Он воспитал добрый десяток токарей высокого класса. Новичку интересно работать с ним.

«Человек рабочей хватки», — так обычно говорят про таких, как Устинов. Душа у него особая:

она открыта для всех. Сейчас ему 35 лет. Помнит, как сам начинал с азов токарем. Понимает: труднее всего дается начало мастерства.

— Сейчас многие из моих воспитанников работают самостоятельно. Некоторые находятся в армии. Хотя последнее время ни один из молодых рабочих за мной не закреплен, помогать приходится многим. Часто обращаются за помощью Анатолий Фиронов, Ана-

как говорится, ноль внимания. Много с ним было хлопот.

...Однажды Петр пришел раздраженным на работу, утомленным. «В чем дело?» — спросил Устинов. Тот объяснил: слишком шумно в комнате интерната молодых рабочих, где он жил. Вечером того же дня Устинов с подшефным направился в интернат, поговорил с воспитателями. После этого появились нормальные условия для

О ТОВАРИЩАХ ПО ТРУДУ

Опытный наставник

толий Фомин, да и другие. Молодые, опыта маловато. Из всех учеников особенно запомнился мне Петр Манько. Его сейчас нет рядом со мной. Но я уверен, что Петя не изменит родному коллективу. Думаю, что этому его научил.

— Что же вы считаете самым важным в работе с новичком? — спросил я.

— Здесь важно все, — ответил Устинов, на секунду задумавшись, — вплоть до того, чтобы между наставником и учеником завязалась большая личная дружба. Вот я у нас с Петром... Я не мог подводить его, и он не имел такого права. Вместе работали, вместе обсуждали такие вопросы, как распределение свободного времени, как распорядиться заработком. А ведь начинал он совсем по-другому. На коллектив у него было,

продолжения учебы в вечерней школе.

На работе Устинов не жалел времени на объяснения, задания подбирали вместе с мастером. Давали больше «штучную» работу, чтобы не было однообразия. И наконец пришло удовлетворение: после длительных занятий подшефный начал справляться с изготовлением не только простых, но и сложных деталей. В скором времени норма выработки Петра Манько достигла 110—120 процентов.

НОВАЯ партия выпускников волеется в трудовой коллектив механического цеха. И некоторые из них попадут в бригаду мастера Макеева, где работает отличный наставник Алексей Устинов. И новичкам здорово повезет.

И. ЖИРОШ,
рабкор.

Хороший обычай

Хороший обычай привился в копровом цехе № 2: в торжественной обстановке отмечать юбиларов. Не так давно во второй бригаде отмечалось пятидесятилетие старейшего работника, машиниста электрокрана Владимира Сергеевича Журавель, проработавшего в цехе 25 лет. Председатель профсоюзного комитета цеха С. Вассерман вручил юбиляру Почетную грамоту, ценный подарок; Владимира Сергеевича тепло поздравили товарищи по работе. А третьего июля в переполненном зале красного уголка цеха вручались аттестаты трудящимся, окончившим вечерние учебные заведения. Аттестаты с отличием о среднем образовании получили стропальщик Г. Ахметов, А. Ключев, резчик В. Муротцев. Дипломы об окончании техникумов получили три человека. Среди них бригадир В. Колотовкин, который получил красный диплом.

Окончили школы мастеров семь человек. Это помощники машинистов экскаваторов — братья Грачевы, Иванченко, электрик Маслобоев и другие. Много было выказано пожеланий, напутствий. Юбиляры заверили коллектив, что не останутся на достигнутом, будут продолжать учиться дальше.

С. ФЕДОРОВ,
машинист электрокрана копрового цеха № 2.

Мастера горных работ

Велика роль геолого-маркшейдерской службы при ведении горных работ на руднике. Ни один производственный процесс не обходится без ее работников. Они производят выноску проекта в натуру (проектные данные размечают на натуре и по этим отметкам ведутся горные работы), производят выноску осей разрезных траншей для закладки новых горизонтов, обслуживают буровзрывные работы, разбивают и нивелируют автодороги. Контроль за правильным ведением подошвы забоя машинистами экскаваторов также входит в обязанности маркшейдеров. Маркшейдеры тесно сотрудничают с геологами. Если геологи по пробуренным скважинам определяют имеющиеся в забое породы, то маркшейдеры — их количество. Совместно они ведут контроль за правильным соблюдением коэффициентов потерь и разубоживания железной руды при ее добыче.

Горные работы ведутся строго по плану. Геологи и маркшейдеры занимают ведущее место в составлении планов горных работ на неделю, месяц, а также перспективных планов. Ими же производится оконтуривание рудных тел на горизонтах рудника и определение в этих контурах объема и качества залегаемой руды. Не будь этих предварительных работ, горняки трудились бы вслепую. Велика значимость геолого-маркшейдерской службы на горных работах!

НА СНИМКЕ: участковый маркшейдер рудника Малый Куйбас Бабакин Георгий Леонович и участковый геолог Ермакова Евгения Константиновна готовятся к замерам по определению количества руды на складе. Они являются лучшими работниками геолого-маркшейдерской службы.

Фото и текст М. Веселова.

НОВЫЕ ПЕРЕВОДЫ

В статье «Влияние дрессировки и правки вытяжкой с изгибом на технологические свойства листов из низкоуглеродистой стали» приведены данные сравнения технологических свойств низкоуглеродистой стали, дрессированной на обычном дрессировочном стане с контролируемой степенью вытяжки, а также результаты исследования влияния различных параметров настройки стана на свойства готовой продукции.

За последние годы значительно возросло производство стальной полосы с покрытиями. Наиболее широко

применяемые для покрытий металлы — цинк и олово, но их высокая стоимость вызывает весьма существенную проблему: создание системы точного измерения и регулирования покрытия.

Современные приборы для измерения толщины покрытия в потоке агрегатов основаны на методе рентгенофлуоресценции, и они в настоящее время так совершенны, что могут обеспечивать точный контроль выпускаемой продукции. Основные измерительные приборы могут выполнять целый ряд контрольных функций для высокоскоростных линий по-

крытия, в том числе обеспечивать краткую запись производственных данных. В статье «Системы контроля производственных данных в процессах металлических покрытий» детально описаны функциональные аспекты широко используемых в настоящее время рентгенофлуоресцентных приборов для измерения толщины покрытия, их связь с системой автоматического управления процессами и мероприятия, необходимые для достижения автоматизированного контроля процесса покрытия металлами. Обсуждаются также дости-

нутые результаты улучшения качества продукции и экономии материалов за счет использования данных систем.

В статье «Обзор горячего оцинкования» описаны способы горячего оцинкования, образования цинкового покрытия и возможности влияния на образующееся в расплавленном цинке покрытие. Рассмотрено коррозионное поведение горячеоцинкованных стальных изделий.

Металлургам также будет интересно познакомиться со статьями «Сварка с помощью нагревательного прибора», «Сварка муфт» и «Влияние атмосферы печи на окалинообразование».

В статье «Влияние атмосферы печи на окалинообра-

зование» приведены данные о содержании H_2O , CO_2 и O_2 в дымовых газах при сжигании различных видов топлива (мазута, природного, коксового и доменного газов) со стехеометрическим коэффициентом избытка воздуха $n=1$. Рассмотрено взаимодействие различных составляющих продуктов сгорания с технически чистым железом и сплавами железа с углеродом в некоторых интервалах температур. Отмечено, что окалинообразование у соединений Fe—C при любой температуре меньше, чем у технических чистого железа.

Материал подготовлен сотрудниками ОНТИ.

ОБОРУДОВАНИЮ — ПОВЫШЕННУЮ НАДЕЖНОСТЬ! ПРЕДПОСЫЛКИ ЕСТЬ

О том, как обжимщики второго цеха совместно с ремонтниками цехов управления главного механика комбината пытаются разрешить проблему повышения надежности работы кранов на нагревательных колодцах слябинга.

Обжимный цех № 2 называют воротами прокатного передела. От слаженной работы этого цеха во многом зависит судьба плана в прокатных цехах. Эта технологическая цепочка не должна прерываться ни на час. Но как дела обстоят в самом цехе, что беспокоит обжимщиков?

— Постоянно увеличивается производительность слябинга, — говорит и. о. начальника цеха Айзик Аронович Бун, — и клещевые краны, как технологические единицы, не стали справляться с планом, сдерживают работу. Порой кран за месяц стоит на замене скатов, подшипников по 20 часов. Нарушается ритмичность работы, а от этого теряется производство.

Проходим в цех. Два часа назад началась смена, а уже стоит на ремонте один из кранов, обслуживающих правую сторону нагревательных колодцев. Вокруг него суетятся ремонтники. Когда клещевой кран оживет, неизвестно.

Только в апреле из-за замены консольных скатов простой клещевых кранов

составил 13 часов. В мае рабочие старались проводить больше профилактических осмотров, что-то успевали отремонтировать, какие-то неполадки устранить, но действительного результата это не дало, осмотры не были упорядочены, не хватало людей и времени, — простой составил около десяти часов. Это очень много, если учесть, что один клещевой кран садит и вынимает в течение часа из нагревательных колодцев до 500 тонн металла. Слябинг могут обслужить два крана. Их там семь. Но зачастую сломавшийся кран мешает работать другому. Несколько ячеек нагревательных колодцев остаются недосыгаемыми. Снижается производительность нагревательных колодцев.

Много новшеств придумали крановщики, чтобы увеличить производительность кранов.

— Корпус крепления консольных скатов мы предлагаем делать стальным, а не чугунным — сталь легче сваривать, — говорит крановщик Л. Харлашкин. — Мы предлагаем другую форму

корпуса — углом. Полукруглые корпуса не оправдывают себя. Чтобы выкатить скат, надо поднять корпус домкратом на 30 миллиметров, а угловой корпус всего на 5—6 миллиметров. Мы будем экономить на этой операции до 10 минут. Надо поставить на скаты усиленные подшипники, простые часто выходят из строя.

Администрацию цеха также волнует клещевые краны. Поэтому все заказы по реконструкции механизмов передвижения клещевых кранов включены по договоренности с управлением главного механика в приказ директора комбината № 1. Цехами управления главного механика заказы №№ 315577, 315591 выполнены на 60 процентов. Остались наиболее трудоемкие работы — изготовление и сборка балансиров с усиленными подшипниками и установка новых узлов на клещевые краны №№ 1, 2, 4, 5.

Одним словом, дело за ремонтниками УГМ. Теперь от них зависит, как широко будут распахнуты «ворота» прокатного передела.

А. ПОДОЛЬСКИЙ.

ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

У ВЕРЕННО работает в июле коллектив 14-й печи мартеновского цеха № 3, где сталеварами В. Журавель, М. Полехин, В. Варанов, Р. Магас. За 8 дней месяца эти коллективы записали на сверхплановый счет 878 тонн стали. На втором месте по сверхплановым показателям сталеплавильщики 19-й печи — 500 тонн металла дополнительно к плановому заданию. Здесь сталеварами В. Скрипченко, В. Буданов, А. Тищенко, В. Санников. Третье место разделили коллективы 15-й и 23-й мартеновских печей — по 400 тонн сверх плана.

Ю. УДАЧИН.

7 и 8 ИЮЛЯ в цехе ремонта металлургических печей прошли рабочие собрания в связи с остановкой на ремонт двухканального сталеплавильного агрегата № 35. На собрании было заткнуто обращение металлургов, как можно скорее закончить ремонт агрегата. Коллектив цеха ремонта металлургических печей решил завершить работы на 15 часов раньше графика.

И. БАКЕТОВ,
председатель цехкома профсоюза ЦРМП.

