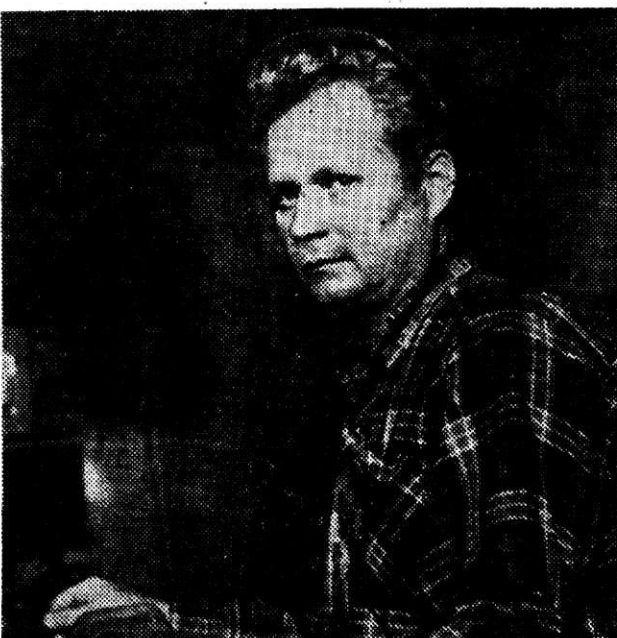


НА ГЛАВНОМ ПОСТУ

Рабочий день начинался, ничем не отличаясь от предыдущих: Дмитрий Ковалик выехал на завод, как обычно, с запасом времени и был в цехе задолго до начала сменно-встречного собрания. Переодеваясь в раздевалке, он мысленно прикидывал, с чего начнет. Прежде всего, конечно, необходимо тщательно образом проверить состояние оборудования. Без этого нельзя, ибо, не дай бог, что-нибудь упустишь, потом не расхлебашь: смена сорвется. Это правило — знать о поведении оборудования буквально все подробности — у Дмитрия выработалось давно, еще когда он начинал работать оператором ножниц. А сейчас он — оператор главного поста слябинга. Честь, как говорится, высокая, но и спрос особый. Дмитрий это прекрасно понимает, потому и старается, чтобы не была упущена ни одна мелочь.



А мелочи бывают. Из них, собственно, и складывается вся наша жизнь, и порой они преподносят такие сюрпризы, что потом долго о них помнишь. Так было и в эту смену. Заболел товарищ по работе, оператор Закамалдин. А это означало, что работать придется вдвоем, без подмены. Но тут уж ничего не попишешь: болезнь, она не выбирает времени. По смене никаких замечаний по работе оборудования не передавали, не были записаны они и в вахтенном журнале. Но едва Ковалик сел за пульт управления, едва началась прокатка первого сляба, как опыт оператора подсказал: неладно что-то с одним валком. Проверили — точно: подгорел левый текстолитовый подшипник. Работать-то пока можно, но в перспективе, значит, предстоит внеплановая остановка. А это чревато орывом производственного задания. А оно, задание, велико. Чтобы справиться с ним, нужно ежедневно прокатывать около тысячи тонн металла.

Смена скомкалась с самого начала: не хватало слитков. Летели дорогие минуты, а итог работы не радовал: за первый час прокатали всего 263 тонны.

Напарник Ковалика Валерий Загайнов не выдержал: — Не работа, а насмешка.

— Ничего, Валера, сейчас пойдет металл, спина будет мокрая.

Обернулся к начальнику смены Урываеву.

— Что, Александр Иванович, будет металл?

— Будет, посад хороший.

— Слыхал? — оглянулся Ковалик на Загайнова. — Ну, Валера, держись, сейчас ты переменишь свое мнение о работе.

С 1960 года работает в первом обжимном цехе Дмитрий Степанович Ковалик. Начиная от клеймовщика, потом стал оператором ножниц. Среди своих товарищей он выделяется спокойным, уравновешенным характером, твердым словом да надежной работой. Дело свое Ковалик знает, за пультом он преобразуется: весь устремляется вперед, взгляд внимательный, сосредоточенный, движения точны и строго рассчитаны. Среди операторов главного поста немало мастеров. Трудно из них выделить кого-либо, но вот Ковалика не заметить просто невозможно. У него нет ни секунды простоя. Оттого и производительность самая высокая: в час прокатывает столько металла, что для его перевозки потребуются целый железнодорожный состав. Ему принадлежит рекорд — 1400 тонн прокатанного металла в час, который пока не побит никем.

Начальник смены А. И. Урываев, когда его попросили рассказать о Ковалике, сказал:

— Работа. Мне со многими операторами приходилось работать, но таких, как он, мало. В нем переплелись все самое лучшее советского рабочего: добросовестность к порученному делу, мастерство, которому позавидуешь, требовательность к себе и другим. Наблюдая за его работой, невольно рождается ощущение, что Ковалик чувствует клеть каждым своим нервом, она для него является как бы живым существом.

Вспоминает старший мастер обжимного цеха № 1 В. А. Романов:

— Дмитрия Ковалика я знаю, еще когда он работал оператором ножниц. И тогда он был не из последних: план всегда выполнял, брака он никогда не допускал. Ковалик всегда являлся для других примером во всем: в труде, в быту.

Рассказывает заместитель секретаря партбюро обжимного цеха № 1 Ю. Д. Дацков:

— Он никогда не вылезает вперед, если скажет слово, то оно всегда в дело. Его часто можно видеть в кругу товарищей по работе: что-нибудь рассказывает интересное или же газету читает. Работать умеет, в дело вкладывает всю душу. Недавно он был принят кандидатом в члены КПСС.

С кем бы ни приходилось разговаривать о Дмитрии Степановиче, все высоко оценивали его работу, отличное знание оборудования. И мне подумалось, что одно помогает другому. Судите сами, чего бы мог достичь Ковалик, если бы не знал в совершенстве оборудования? Один пример. Однажды Ковалик, глядя на кислое выражение лица сменяемого оператора, спросил:

— Что невеселый такой? Случилось что-нибудь?

— Повеселишься тут, когда размер обжатия не выходит. Уже в конце смены пошла рассогласованность в показаниях работы валков: один, видимо, заклинивает.

Не заклинивал валок. Это Ковалик сразу понял. Оба работали правильно, только приборы, показывающие синхронность их работы, имели расхождение. Ничего страшного в этом не было. Ковалик проработал всю смену, ориентируясь по одному прибору, и размеры обжатия каждого сляба были выдержаны все. Бракованной продукции не было, как не было и простоя. А предлагали некоторые горячие головы, если уж невозможно выдерживать размер обжатия, остановить стан.

Вторая бригада слябинга, в которой работает Дмитрий Ковалик, в прошлом году обязалась прокатать 20000 тонн сверхпланового металла. Но намеченную программу коллектив значительно перевыполнил, прокатав 24593 тонны. За первую половину нынешнего года коллектив выдал дополнительно к заданию уже 5700 тонн заготовки. В этой трудовой победе есть вклад и оператора главного поста неоднократного победителя социалистического соревнования кавалера ордена Трудовой Славы III степени Дмитрия Степановича Ковалика. За выдающиеся достижения в труде, существенное повышение эффективности металлургического производства на основе улучшения, использования производственных мощностей он выдвинут на соискание Государственной премии СССР 1978 года.

...Смена закончилась. Ковалик встал из-за пульта, расправил затекшие плечи, подмигнул Загайнову:

— Как работа? Не изменилось мнение?

— Еще бы!

В этот день вторая бригада прокатала более 7600 тонн металла.

В. СТЕПНОЙ.

В 1787 ГОДУ лейтенант шведской армии Карл Аррениус решил провести летний отпуск в местечке Иттербю, расположенном на одном из многочисленных островков вблизи Стокгольма. Выбор был сделан не случайно: страстный любитель минералогии, Аррениус знал, что в окрестностях Иттербю — отслуживший свой век и поэтому давно заброшенный карьер, который и манит молодого офицера, надеявшегося пополнить там свою коллекцию минералов. День за днем тщательно обследовал он все новые и новые участки карьера, но похвастаться ему долгое время было нечем. И вот, наконец, приходит удача: найден черный тяжелый камень, похожий на каменный уголь. Такая находка уже чего-то стоила.

сплава (9 процентов У), обладающего высокой коррозионной стойкостью, изготавливают различные детали и узлы летательных аппаратов.

Промышленность выпускает иттрий как в чистом виде (монокристаллы, слитки), так и в виде сплавов с магнием и алюминием. Маштабы его производства из года в год растут: если совсем недавно мировая добыча этого металла исчислялась лишь килограммами, то сейчас в мире ежегодно потребляется свыше ста тонн этого редкого элемента. Впрочем, такой ли уж он редкий?

Оказывается, нет. Не только иттрий, но и большинство других редкоземельных элементов встречается на земле отнюдь не редко. Иттрия в земной коре 0,0029 процен-

♦ ЭТО ИНТЕРЕСНО ЗНАТЬ

ИТТРИЙ

Радости Аррениуса не было пределов, но мог ли он тогда предположить, что этот черный минерал сыграет огромную роль в истории неорганической химии, а заодно и всплывет в нее имя своего первооткрывателя?

Пожалуй, наиболее важная в наше время область применения иттрия — металлургия. С каждым годом этот металл все шире используется как добавка при производстве легированной стали и модифицированного чугуна. Введение незначительных количеств иттрия в сталь меняет ее структуру мелкозернистой, улучшает механические, электрические и магнитные свойства. Если немного иттрия (десятые и даже сотые доли процента) добавить в чугун, твердость его возрастет почти вдвое, а износостойкость — в четыре раза. К тому же такой чугун становится менее хрупким, по прочностным характеристикам он приближается к стали, легче переносит высокие температуры. И вот что весьма ценно: иттриевый чугун можно переплавлять несколько раз, но благотворное влияние «витамина У» будет при этом сохраняться.

та, а это значит, что он входит в число 30 наиболее распространенных элементов нашей планеты. Его земные запасы в десятки раз больше, чем, например, молибдена или вольфрама, в сотни раз больше, чем серебра или ртути, и, наконец, в тысячи раз больше, чем золота или платины. Понятие «редкоземельные элементы» — скорее дань истории их открытия, чем оценка распространенности их в земной коре.

Свыше ста минералов содержат иттрий. Среди них немало собственно иттриевых — ксенотим, ферросит, зюскенит, талентит и другие. Сравнительно недавно, в 1961 году, советские ученые обнаружили скопления неизвестного ранее иттрийсодержащего минерала в Казахстане. В честь первого в мире космонавта он был назван гагаринитом. Один из лучших образцов этого камня его первооткрыватели подарили Ю. А. Гагарину, Красная звезда гагаринита — крупные светложелтые шестигранные кристаллы — экспонируется в Минералогическом музее им. А. Е. Ферсмана Академии наук СССР.

С. ВЕНЕЦКИЙ.
(Журнал «Металлург», № 7 за 1978 г.
Текст печатается в сокращении).

ПОПРАВКА К ПЛАНУ

Труженики второго копрового цеха брали на текущий год обязательство отгрузить в мартевском цехам дополнительно к плану 30 тысяч тонн металлического лома. Но благодаря отличной работе всех производственных коллективов цеха, годовые обязательства были выполнены уже к концу первого полугодия, и сверх них копровики отправили мартевцам еще 2 тысячи тонн лома.

Также отлично работал коллектив цеха и в июле. К примеру, вторая бригада южного участка цеха под руководством старшего бригадира И. Е. Гаркуши только за 27 дней месяца перекрыла производственные задания на 5,8 процента. В этой бригаде много передовиков производства, таких, как машинисты кранов Р. Н. Миняева, В. И. Дубровский.

Копровики до конца текущего года намерены отправить в мартевские цехи еще 25 тысяч тонн сверхпланового лома.

Ю. ПОПОВ.

Ф. ШИНКАРЕВ,
начальник БОТЗ копрового цеха № 2.

СВОЮ первую трудовую смену Мария Петровна опробовала в доменном цехе табелшником. Ее тогда было семнадцать лет. Шел второй год войны. Еще тогда Марии многие говорили, что ты, мол, вот пороги военкомата обиваешь, а напрасно: не возмут — мала еще, да и не женское это дело. Но Мария никого не слушала, рвалась на фронт.

— Что умеешь делать? — спросил ее в первый раз военком.

— Все. А чего не могу, тому быстро научусь, — четко ответила она, боясь, как бы этот военный не откасал в ее просьбе.

Военком записал фамилию, домашний адрес и сказал только одно: ждите ответа.

А что на деле удела восемнадцатилетняя девочка? Ничего. В ожидании вызова в военкомат Мария поступила на курсы медицинских сестер.

Но закончить их ей не пришлось: пришла полевая почта. Их было пятеро девчат, которые отправлены на фронт. Все попали в отдельный венитно-артиллерийский дивизион. Три года фронтовых дорог. Многое пришлось

КОНТРОЛЕР ИГНАТОВА

лось повидать и испытать Марии Петровне. Она была участником битвы на Курской дуге. Войну Мария Петровна Игнатова закончила в звании ефрейтора, награждена многими боевыми медалями. Из пяти подруг к мирному труду приступили только две...

После войны Мария Петровна поступила работать в электромонтирный цех мартевских и прокатных цехов. Проработала она здесь недолго — перешла в электроре-

монтный цех контролером. Профессия контролера только на первый взгляд покажется не сложной. На деле, когда хочешь, чтобы все получалось, надо тоже овладеть определенными навыками, сноровкой. Ко-

нечно, не все сразу получилось у М. П. Игнатовой: то ошибешься в оформлении документации, то еще что-нибудь. Словом, всякое бывало. Но, главное, с каждым разом накапливался производственный опыт, ошибок становилось меньше. Сейчас Мария Петровна — одна из опытных контролеров в цехе. Если в коллектив приходит молодая девушка, желающая работать контролером, ее закрепляют за Игнатовой. Знаю, что Мария Пет-

ровна все, что знает и умеет, передаст ученице.

— Профессия наша, — говорит М. П. Игнатова, — не такая уж видная, но важная. От нас во многом зависит и выпол-

нение производственного задания всего цеха.

Обязанность контролера, в том числе и Марии Петровны, заключается в том, чтобы забирать неисправные электродвигатели и другое электрооборудование из различных цехов комбината и доставлять в электромонтирный цех, оформление документации. В смену положено доставить в цех около тридцати электродвигателей. Это много. Но Мария Петровна успешно справляется с