

— ЛЮДИ И ГОДЫ. О ТЕХ, КТО РАБОТАЕТ РЯДОМ —

ВТОРАЯ МОЛОДОСТЬ

ЕГО ДОРОГА к морю началась давно. В 1939 году Федор Федорович Бойко был призван служить на флот.

Не мечтал призывник из Верхнеуральска, что доведется ему быть дозорным на «голубой» границе Тихого океана. До службы учился на курсах полководцев. Нахал, землю, сеял и убирал хлеб. Успешно закончил сельскохозяйственный техникум. Добросовестным, принципиальным, работником зарекомендовал себя молодой специалист Бойко.

...День выдался пасмурным. Рваные хлопья тумана причудливыми птицами бились о рубку, «сторожевик» напористо таранил свинцового цвета волны. По внутренней трансляции раздавался голос командира:

«Корабль поставлена важная задача». И все боевые подразделения ответили «К выполнению задания готовы!».

Шли будни моряков-пограничников.

Немного ненадобилось времени для красноты Федора Бойко, чтобы о нем заговорили с уважением. Бдительно и четко нес вахты, всегда был в числе лучших в своем экипаже, в дивизии. Классный специалист, он все делал для того, чтобы новички быстрее овладевали практическими навыками.

...Не торопили Федора Бойко с предложением перейти из мотористов в водолазы. Сказали, что

служба будет постojнее. После раздумий согласился.

...Осень 1944 года. Один из морских «охотников» наскочил на подводные скалы: две пробоины, сломаны гребные винты, повреждены рули. Словом, боевая единица вышла из строя. В срочном порядке была организована бригада из лучших водолазов дивизиона во главе с Федором Бойко. Он первым опустился под днище корабля, определил объем работы, доложил: «За шесть суток справимся».

Хорошо поработали водолазы, и «сторожевик» возвратился на ох-

рану границ на двое суток раньше обещанного срока.

Старший инструктор Федор Бойко в любое время суток опускался в морские глубины, часами варил под водой, клепал, латал пробоины, искал затонувшие грузы...

В 1946 году бывалый моряк вернулся в родную Магнитку. Вернулся к мирному труду.

Вспоминается ему такой случай из двадцатичетырехлетней работы на руднике горно-обогатительного производства. В утреннюю смену машинист экскаватора Ф. Ф. Бойко осмотрел верхнюю часть забоя,

которая промерзла насквозь — середина зимы, мороз дух захватывает. А на самом вершине забоя образовался навес, по-горняцки — козырек. Работать опасно. Козырек мог в любой момент обрушиться на людей, на технику. А с промышленной фабрики один за другим следуют телефонные звонки: «Руды не хватает...».

Сел Федор Федорович за рычаги экскаватора, попробовал орудовать ковшем, но тот уперся зубьями в глинистый монолит козырька, не достает до верхней кромки. Лязгая гусеницами, экскаватор пополз назад, стал набирать впереди себя насыпь.

За окном машины дымилась стужа, а машинист Бойко то и дело вытирал с лица горячий пот. Руда на фабрику поступала регулярно...

Кавалер знака «Шахтерская слава» третьей степени Федор Федорович Бойко и теперь в рабочем строю. Выбрал себе дело по душе и силам. Работает ремонтным рабочим плавательного бассейна «Металлург». Здесь много дел для ветерана. Он все доводит до конца, энергичен в работе. Как будто и не испытывает груза прожитых многих суровых и трудных лет. Рядом с ним каждый чувствует себя молодым.

Г. ВЛОДАРЧИК,
наш общественный корреспондент.

НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ



На этом снимке вы видите кузнеца водоканализационного хозяйства УПЖКХ Александра Емельяновича Пяткова. За многие годы работы в коллективе он показал себя добросовестным работником, который выполняет задания быстро и с высоким качеством.

Ветеран труда ММК Александр Емельянович награжден орденом Трудовой Славы III степени, Ленинской юбилейной медалью. В коллективе его знают как чуткого товарища, недаром его избрали членом профкома управления коммунального хозяйства.

КАЛЕЙДОСКОП «МЕТАЛЛУРГА»

НЕОБЫКНОВЕННАЯ СТАЛЬ

Каких только машин, механизмов, конструкций не создаст человек! Что ни устройство — сотни деталей, и у каждого свои условия работы. У одних металлических изделий спокойная жизнь: нет больших нагрузок, да и «микроклимат» на рабочем месте вполне подходящий. Вбили, к примеру, гвоздь в бревно, он устроился поудобнее и готов протолкаться там хоть до второго пришествия. А вот иные детали работают буквально на износ, постоянно испытывая на себе тяжкое бремя трения. У таких трудяг короткий век: поверхность их быстро изнашивается, и деталь выходит из строя.

Можно, конечно, попытаться восстановить «трудоспособность» детали: «залатать» ее поверхность путем наплавки или напыления нового слоя металла. Но такой способ не всегда приемлем: порой выгоднее заменить деталь, чем подвергать ее сложному и до-

рогостоящему «лечению».

А есть ли другие пути? Оказывается, есть. Простой и оригинальный способ продления срока службы стальных деталей предложили специалисты-металловеды Японского научно-исследовательского института металлов: они разработали и получили нержавеющую сталь, которая умеет сама себя «лечить». Если поверхность детали из такой стали подверглась износу, достаточно нагреть деталь в вакууме — и она вновь готова к работе. В чем же здесь секрет?

В эту сталь введены добавки бора и азота. Когда металл нагревается, их атомы как бы выталкиваются кристаллической решеткой стали к поверхности, образуя на ней защитный панцирь — очень прочную пленку нитрида бора. Износятся эта пленка — деталь снова можно нагреть в вакууме, и она опять обретет надежную броню.

СИСТЕМЕ гарантийных ремонтов, действующей на комбинате, идет девятый год. Говорить о достижениях ремонтников сейчас — это повторять широко известные истины о том, что гарантийные ремонты позволяют значительно увеличить срок работы оборудования. О том, что новая форма организации дела успешно прижилась и принята всеми заинтересованными сторонами — как самими ремонтниками, так и многочисленными заказчиками — цехами прокатного передела комбината. Наконец, гарантийный ремонт — это не только заметное, как правило, сокращение сроков ремонта вообще, но и серьезный экономический эффект для всего комбината.

Нет, речь сегодня надо вести не о достижениях и успехах. Многолетнее применение системы гарантийных ремонтов позволяет поставить иной вопрос: что мешает этой системе завоевать монопольное положение в ремонтном деле?

Надо сразу оговориться. В ремонтах — в том числе и гарантийных — участвует не один коллектив цеха ремонта металлургического оборудования № 2. Сюда включаются работники механического и фасонно-литейного цехов, цеха металлоконструкций и нескольких подрядных организаций. Речь сегодня пойдет только об одном коллективе — ЦРМО № 2.

Старший инженер-технолог этого цеха Н. Л. Евсеев, председатель комитета профсоюза ЦРМО № 2 Е. Г. Козодаев, начальник БОТиЗ цеха Г. А. Новеньков, другие работники ЦРМО № 2 поставили, не сговариваясь, один вопрос: как устранить помехи на пути максимального широкого распространения системы гарантийных ремонтов?

Каждый из них видит проблему, естественно, со своей позиции. Геннадий Александрович Новеньков, например, считает:

— Коллектив нашего цеха сегодня уже не тот, каким был 7—9 лет назад. Вопрос профессионализма работников, укрепилось чувство личной причастности к делам всего коллектива. Сейчас нашим людям поручены задачи, которые еще два-три года назад было бы невозможно поста-

вить. Например, такая — переход к качественно новой и более высокой, что ли, ступени ремонтов — гарантийным ремонтам узлов, а целых агрегатов. А что касается ремонта узлов — здесь и по сей день существуют нерешенные вопросы, которые со временем становятся проблемами. Скажем, по сей день нет четкой системы материального стимулирования всех участников гарантийных ремонтов, подчеркиваю — всех. В том числе инженерно-технических работников. Им приходится вести и организационную, и воспитательную работу в своих коллективах, конечная цель

узлов. С остальными приходится туго: или «трясем» цех-заказчик, или ищем в управлении материально-технического снабжения комбината. Второй вариант обычно не дает результата — детали выдаются не ремонтникам, а цехам, где проводятся ремонты. Если бы запасные части поступали в полном комплекте на каждый узел, назначенный к ремонту, положение стало бы гораздо лучше.

Другая трудность: нехватка смазочного материала. Нередко на узлах, вышедших после гарантийного ремонта, ставим надписи «Без смазки». На месте технологи или работники ме-

С учетом перехода на гарантийный ремонт целых агрегатов это — большое дело. Одновременно предполагается оснастить новое отделение нужными механизмами, чтобы максимально сократить объемы ручного труда — малопроизводительного и непростительного. Но все это — в перспективе.

А сегодня?

Сегодня нередки трения между представителями ЦРМО № 2 и цехов-заказчиков. К примеру, заказчик настаивает, что такой-то подшипник — «почти новый», хотя ремонтники видят, что он уже порядком

РЕМОНТАМ — РАБОЧУЮ ГАРАНТИЮ!

ПОМЕХИ НА ПУТИ

которой — качественное и быстрое выполнение заданий. А после того, как гарантийный паспорт на какой-то узел выдан, премируются все участники работ, кроме инженеров и техников...

Александр Герасимович Козодаев озабочен несовершенством действующей системы организации и проведения итогов соревнования. Здесь тоже остаются неучитываемые моменты, а это — неизбежные обиды, неизбежное недоумение «оставшихся за бортом» тех, кто не включен в орбиту соревнования.

Но это все, так сказать, объективные трудности — обязательные попутчики каждого нового дела. Правда, гарантийные ремонты — дело далеко не новое и все организационные вопросы здесь давно следовало бы решить. Это вполне по силам для коллектива и его руководителей и в скором времени, надо полагать, будет сделано с помощью специалистов ОНОТиЗ комбината.

Однако есть вопросы, решение которых от самих ремонтников не зависит.

Бригадир слесарно-сборочного участка нашего цеха — это площадка в 360 квадратных метров. Промывать детали, распрессовывать узлы мы сейчас не можем. Есть пресс для запрессовки ходовых колес, позаимствованный у железнодорожников. Но нашим требованиям он не соответствует. Промывочной машины вообще нет, и неизвестно, будет ли она.

А ведь не секрет, что престижность профессии сегодня — одно из основных условий стабильности кадров. Молодежь после ПТУ не всегда закрепляется на нашем участке — условия тому не способствуют. Да и что такое ручная промывка десятков деталей? О каком качестве можно говорить?

Наконец, даже гарантийные ремонты мы проводим как бы вслепую, ведь после сборки восстановленного узла не можем его прокрутить, проверить в работе...

В цехе большие надежды возлагают на новое помещение, строительство которого ведется в соответствии с приказом № 1 по комбинату. После окончания стройки в новом отделении удастся установить 30-тонный мостовой кран, и можно будет вести работы с более крупными узлами.

ханослужбы должны сами добыть смазочные масла и сами же залить их в механизмы.

Еще одна трудность — самая сложная. Слесарно-сборочный участок нашего цеха — это площадка в 360 квадратных метров. Промывать детали, распрессовывать узлы мы сейчас не можем. Есть пресс для запрессовки ходовых колес, позаимствованный у железнодорожников. Но нашим требованиям он не соответствует. Промывочной машины вообще нет, и неизвестно, будет ли она. А ведь не секрет, что престижность профессии сегодня — одно из основных условий стабильности кадров. Молодежь после ПТУ не всегда закрепляется на нашем участке — условия тому не способствуют. Да и что такое ручная промывка десятков деталей? О каком качестве можно говорить?

Наконец, даже гарантийные ремонты мы проводим как бы вслепую, ведь после сборки восстановленного узла не можем его прокрутить, проверить в работе...

В цехе большие надежды возлагают на новое помещение, строительство которого ведется в соответствии с приказом № 1 по комбинату. После окончания стройки в новом отделении удастся установить 30-тонный мостовой кран, и можно будет вести работы с более крупными узлами.

послужил и достаточно разнообразен. Подобных примеров можно было бы привести множество, и все они скажут об одном — нужны четкие объективные критерии оценки состояния не только узлов — даже всех входящих в них деталей. Эти критерии — технические условия. Тогда состояние деталей будет определяться не на глазок, как сегодня, а вполне объективно. С этим согласен и руководитель лаборатории надежности УГМ Я. А. Рузин.

Настало время переходить и к более современным средствам и способам диагностики. В частности, есть возможность проверять состояние, качество, структуру крупных деталей с помощью ультразвука, другими методами. Сейчас они не используются...

Вот такие моменты работают против широкого внедрения системы гарантийных ремонтов. Не случайно, видимо, удельный вес таких ремонтов в ЦРМО № 2 от общего числа подобных работ не превышает 15 процентов. Конечно, отбираются наиболее жизненно важные узлы, и все же 15 процентов — это не 75 и даже не 50. Так что перспективы очень широки. И от того, насколько быстро удастся убрать препонные с пути гарантийного ремонта, зависит очень многое.

С. КУЛИГИН.

НОВЫЕ ПЕРЕВОДЫ

преимущества и недостатки и достижения в области их производства.

Кроме того, имеются новые переводы статей по изготовлению и применению безводных леточных масс.

фактивность горячего ремонта сталеразливочных ковшей торкретированием, неотделимая от совершенствования конструкции рабочего слоя футеровки и условий эксплуатации ковшей.