

ЧЕЛОВЕК ДЕЛА

За успешное выполнение условий соревнования по профессии присвоить звание «Лучший по профессии» сталевару мартеновского цеха № 2 И. А. Сорокину.

(Из постановления профкома и управления комбината).

— Что сказать? Работаем, — и он, заглянув на показания приборов, заспешил к печи: заканчивалась очередная плавка. А я невольно вспомнил слова председателя цехового комитета Дмитрия Антоновича Гудкова: «Он много не говорит, он больше делает: человек дела». Человек дела, так говорят во втором мартеновском цехе о сталеваре тринадцатой мартеновской печи Иване Андреевиче Сорокине.

В 1949 году он приехал на Магнитку (тогда еще семнадцатилетним паренком). Страна залечивала раны войны, ей был нужен металл, много металла. Не долго думая, Сорокин поступил в тринадцатое ремесленное училище, из стен которого через два года вышел подручным сталевара.

«Хотели меня переменить тогда в доменный цех, — вспоминает Иван Андреевич, — да не поддаюсь я на уговоры, пошел варить сталь». Иван Андреевич решил с первых дней учебы посвятить себя одному делу, достичь в нем совершенства. И он достиг его, двадцать два года ра-

боты на печи — достаточно большой срок для человека, не привыкшего стоять на месте. За это время И. А. Сорокин научился подчинять себе крутой нрав стали.

— Если пошли на печи длинные плавки, холодно заработал мартен, — достаточно появиться Сорокину — пойдут короткие плавки, — говорит об Иване Андреевиче Д. А. Гудков, говорит так, как будто Сорокин действительно обладает таким жаром души своей, что с его приходом горячее начинает работать печь, сокращается продолжительность плавки.

— Скоро выпуск, — сказал стоявший возле меня второй подручный Виктор Курбатов. Мимо прошел сталевар. На лбу сдвинутые морщины, шаг твердый, уверенный.

— Пошел полировать плавку, — заметил Виктор, и продолжал: — Хороший человек Иван Андреевич. Он многому меня научил, а главное — уважать свою профессию. В процессе работы, если ошибусь в чем-то, поправит, другой раз уже и не допустишь оплошности.

А вскоре Виктор, выпустив плавку с первым подручным, появился на площадке. Я, посмотрев на их уставшие, но по-деловому спокойные лица, подумал: «Вот она, твердая по характеру смена Сорокина».

Мимо медленно проходил состав с изложницами, от которых исходило тепло только что разлитой стали, тепло работы бригады Сорокина.

Б. КИРИЛЛОВ.



Гастролировавший в нашем городе ансамбль Москонцерта «Рождение песни» был горячо принят на днях труженниками второго мартеновского цеха. Красный уголок, где проходила эта встреча перед началом смены, с трудом смог вместить всех желающих послушать концерт.

На снимке: выступают композитор Александр Авернин, автор многих популярных песен, и солистка ансамбля Беата Кепперша.

Фото Н. НЕСТЕРЕНКО.

Начиная с 1966 года в третьем листопрокатном цехе разработаны и внедрены мероприятия по четырнадцати планам научной организации труда. В текущем году находятся в стадии разработки и внедрения еще два таких плана.

В результате внедрения всех мероприятий и планов научной организации труда удалось высвободить из сферы производства 172 человека и получить годовой экономический эффект на сумму два с половиной миллиона рублей.

Самый первый план научной организации труда в цехе был разработан и внедрен в 1966 году на участке рекуперации и регенерации олова. Внедрение мероприятий по этому плану позволило высвободить из сферы производства четырех человек и повысить производительность труда на участке на 11,1 процента. Годовой эконо-

Анализируя работу прошедших месяцев, можно с уверенностью сказать, что со стоящими перед нашим коллективом задачами этого года мы справимся. Но для этого еще нужно приложить максимум усилий и старания, трудиться с полной отдачей сил, не расхолаживая себя ни на минуту. Только при таком отношении к делу мы можем со спокойной совестью приниматься за выполнение еще более сложных задач, которые стоят перед коллективом цеха в четвертом году пятилетки.

Как же мы работаем сейчас, каковы наши успехи и недостатки?

Слишком рано успокоились коллективы прокатного отделения и отделения непрерывного оцинкования и электролужения. Если в августе месяце коллектив пятиклеточного стана по всем показателям вышел на первое место, то работа в прошлом месяце оставляет желать много лучшего. Старший вальцовщик В. П. Юшин со своим коллективом ссылаются на плохой подкат, из-за кото-

рого, мол, приходится делать много неплановых перевалок. Но при этом упускается из виду одно довольно значительное обстоятельство — в бригаде не осталось ни одного вальцовщика (за исключением оператора Ю. М. Терещенко), по вине которого не было бы сделано неплановых перевалок. А это уже говорит о многом. И в первую очередь о том, что с появлением некачественного подката не произошло должной мобилизации знаний, умения и опыта для успешного выполнения программы. Вальцовщики просто опустили руки. И вот результат: почти полная рабочая смена потеряна по вине вальцовщиков. А все мы знаем, что одна минута простоя пятиклеточного стана влечет за собой потерю 1,15 тонны жести, то есть мы вынуждены были потерять пятьсот тонн жести, той самой жести, нехватку которой так остро ощущает сейчас наш цех и все дальнейшие переделы.

Кроме того, резко ухудшилось положение с каче-

делана большая работа как по увеличению выпуска продукции, так и по улучшению ее качества. По мере освоения агрегата улучшались все основные показатели и возрастала скорость протяжки полосы. Выход годного металла увеличился до 98 процентов. Бесспорно, прошедшее десятилетие было периодом неуклонного совершенствования технологии, повышения качества и количества обрабатываемой

продукции. И. И. Попов и мастер Е. А. Акулиничев — предполагают охватить мероприятия 165 человек, высвободить из сферы производства восемь человек и достигнуть повышения производительности труда на 12 процентов. Годовой экономический эффект от внедрения планов должен составить 290 тысяч рублей.

В отделении горячего лужения первый крупный план научной организации труда был разработан и внедрен в 1969 году, мероприятиями которого было охвачено 156 человек персонала. Производительность труда повысилась на 8,85 процента, а экономия благодаря плану НОТ 176 тысяч рублей. В текущем году здесь разрабатывается новый план НОТ, внедрение которого коснет-

ся условий труда 214 человек, высвободит из сферы производства 36 человек, повысит производительность труда на 18,1 процента и сэкономит 103 тысячи рублей. Авторы этого плана НОТ — начальник отделения В. А. Кузнецов, мастер В. М. Шербинин и лудильщик И. П. Четвериков.

Всемерное внедрение научной организации труда заметно повышает культурный и технический уровень современного рабочего, благотворно отражается на результатах деятельности производственных коллективов, способствует тому, что творческий поиск, стремление идти вперед, не останавливаться на достигнутом становятся нормой поведения, естественной потребностью каждого работающего. А. ПАВЛОВ.

ГДЕ И СКОЛЬКО МЫ ТЕРЯЕМ

ВЫШЕ ТРЕБОВАТЕЛЬНОСТЬ

Особенно неуверенно работает коллектив второго двухклеточного стана, где старшим вальцовщиком Николай Захарченко, а вальцовщиками Борис Литунев и Михаил Павлов. От их безответственного отношения к качеству выпускаемого металла срывается выполнение заказов. Нелегко приходится их же товарищам, особенно на агрегате электролитического лужения, где все дефекты на металле отражаются, как в зеркале. Основными дефектами являются «излом» и «порез», которых при добросовестном отношении рабочих к своим обязанностям могло бы не быть. Мастеру И. М. Михину необходимо организовать контроль за качеством выпускаемого металла.

Времени до конца года осталось мало. Чтобы успешно завершить год, предстоит еще многое сделать. И успех будет зависеть от каждого.

Редколлегия стеной газеты «Жесть белая», ЛПЦ № 3.

ПЕРВОЕ ДЕСЯТИЛЕТИЕ

В декабре 1973 года исполняется десять лет со дня пуска отделения электролитического лужения в третьем листопрокатном цехе. За все это время про-

делана большая работа как по увеличению выпуска продукции, так и по улучшению ее качества. По мере освоения агрегата улучшались все основные показатели и возрастала скорость протяжки полосы. Выход годного металла увеличился до 98 процентов. Бесспорно, прошедшее десятилетие было периодом неуклонного совершенствования технологии, повышения качества и количества обрабатываемой

продукции. Но и достигнутое — не предел. Много еще металла переводится в брак. Есть серьезные претензии и к прокатчикам, которые не всегда обеспечивают лудильщиков качественным листом. Пока еще много разнотолщинного металла, измятых концов рулонов и других дефектов, сдерживающих работу на агрегате электролитического лужения.

На агрегате оцинков-

заданной формы полосы. Таким образом, отпадает необходимость в визуальном определении оператором формы полосы.

В статье японского журнала «Тану по Хаганэ» «Современный уровень техники определения неметаллических включений в стали и дальнейшие пути ее развития» описаны минералогический метод определения неметаллических включений, способы наблюдения с помощью рентгеновского микроанализатора (включений) небольшой толщины, оценка результатов анализа смешанной фазы, анализ состава осаждаемых неметал-

Материалы подготовил отдел научно-технической информации комбината.

НОВЫЕ ПЕРЕВОДЫ

В научно-техническую библиотеку поступили новые переводы статей зарубежных авторов.

Краткое описание пескомата Ренакс для футеровки разливочных ковшей и методов его работы даны в статье «Применение пескомата Ренакс для футеровки разливочных ковшей». Фирма Ренакс (ФРГ) разработала пескоматное устройство и специальную футеровочную массу, используемую для футеровки разливочного ковша. Новая футеровочная масса дает возможность достигнуть оптимального срока служ-

бы футеровки ковша.

В статье «Метод определения коэффициента пластической анизотропии для оценки поведения низкоуглеродистых тонколистовых сталей при глубокой вытяжке» дан новый метод определения коэффициента пластической анизотропии низкоуглеродистых тонколистовых сталей, приведенное специальное уравнение для расчета. Оценка поведения тонколистовой стали при глубокой вытяжке и определение анизотропии существенно упрощаются при использовании этого уравнения, так как в этом

случае нужно определить только один единственный показатель, т. е. требуется провести испытание образцов на растяжение, ось которых составляет 45 градусов к направлению проката.

Фирма «Син ниппон сайтецу» (б. Фудэн сейтецу, Япония) разработала новый вид жести — жести «Кансюпер» в качестве замены дорогостоящей белой жести. Этот материал дешевле белой жести и имеет ряд отличных качественных показателей. Жести «Кансюпер» для консервных банок изготавливают

электролитическим способом нанесения хрома на поверхность стальных листов. Фундаментальные исследования жести «Кансюпер» были начаты в 1957 году, а в 1962 году ее выпускали в промышленном масштабе.

В статье «Автоматическая система контроля толщины полосы по ее ширине» описано оборудование определения и контроля формы полосы. Оно позволило осуществить автоматическое количественное определение и контроль формы полосы при прокатке. Колебания уклона после резки полосы не превышали 0,4 процента. Кроме того, возможно систематическое получение любой

заданной формы полосы. Таким образом, отпадает необходимость в визуальном определении оператором формы полосы.

В статье японского журнала «Тану по Хаганэ» «Современный уровень техники определения неметаллических включений в стали и дальнейшие пути ее развития» описаны минералогический метод определения неметаллических включений, способы наблюдения с помощью рентгеновского микроанализатора (включений) небольшой толщины, оценка результатов анализа смешанной фазы, анализ состава осаждаемых неметал-

лических включений, способ определения и осаждения, электролитический способ, метод анализа, анализ состава неметаллических включений, осаждаемых механическим путем. Кроме того, показано одно из направлений развития способов определения включений, встречаемых в дефектных участках изделий из стали, т. е. в области, которая до сих пор оставалась.