

У наших друзей

Поговорить, узнать, поучиться

На Тагильском металлургическом заводе нас, магнитогорцев, было семь человек. Мы представляли свой комбинат в День праздника металлургов, а в последующие дни каждый отправился в цех или на участок, который его более всего интересовал, чтобы можно было познакомиться с чем-то новым по своей профессии, поделиться с коллегами своим опытом. В общем, поговорить, узнать, поучиться.

Я, естественно, направил ся в завком ВЛКСМ и цеховые комсомольские организации, чтобы узнать, чем дышит, что волнует комсомольскую организацию соревнующегося с нами завода. Первое, с чего начинали разговор во всех бюро, комитетах ВЛКСМ—это с участия молодежи в борьбе за выполнение в четыре года программы, намеченной семилеткой по Тагильскому металлургическому комбинату. Для этого намечен целый ряд мероприятий. Осуществить некоторые из них и берутся комсомольцы: они взяли шефство над строительством мартеновской печи, автоматизацией отдельных процессов в доменном производстве, механизацией важнейших производственных участков. Это сейчас главная работа, главный гвоздь в работе каждой группы, каждой комсомольской организации.

Следующее, на что я обратил внимание и что надо заметить секретарям первичных организаций — налаженная внутрисоюзная работа, строгая дисциплина во всем. Не возникает в Тагиле в зав-

коме ВЛКСМ ежемесячного аврала по сбору членских взносов. Этому надо поучиться нашим некоторым секретарям цеховых комсомольских организаций, которые сбор членских взносов отодвигают на задний план. А когда приходит время давать отчет, начинают бегать по участкам, поэтому у них всегда оказывается несколько задолжников. Хорошо у тагильчан с явкой на комсомольские собрания, на субботники по благоустройству, воскресники по сбору металлолома.

В любую делегацию, отправляющуюся для подведения итогов соревнования с тагильчанами, обязательно входят несколько сталеплавателей. Следует подумать над тем, чтобы в дальнейшем в это число входили комсомольские активисты мартеновских цехов. Дело в том, что у тагильчан самые сильные комсомольские организации именно в этих цехах, в то время как у нас комсомольцы-мартеновцы в своей работе никак не могут тягаться с молодежью других цехов, таких как обжимной, листопрокатный № 3, сортопрокатный, основной механический.

Распространенной формой участия комсомольцев в общественной жизни являются рейды-проверки за правильное ведение технологического режима, экономное расходование электроэнергии, сырья, соблюдение правил по технике безопасности, борьбе с нарушениями трудовой дисциплины. Застрельщиками здесь опять-таки выступают мартеновцы. Так сталеплаватели первого цеха толь-

ко за этот год провели шестнадцать рейдов.

Лучше там организована связь завода и детских школ. Половину всех пионервожатых в школах составляют молодые производственники комбината. И сейчас, когда большинство ребятшек в загородных лагерях, к ним постоянно наведываются комсомольские работники не только завода, но и горкома, райкомов ВЛКСМ. В лагерях к комсомольцам постоянно обращаются с самыми разнообразными просьбами: помочь оформить плакаты с пионерскими ступенями, сделать живой уголок. И эти просьбы не остаются без внимания.

Нужно также обязательно сказать об отдыхе: лучше отдыхают тагильчане—и молодежь, и пожилые. Правда, могут сказать, что у них и Дворец культуры больше, и Дворец спорта есть, но дело даже не в этом. Я имею в виду коллективные выезды за город. Туда каждый выходной день отправляются целыми семьями. Правда, под Тагилом природа куда богаче и все же есть и под Магнитогорском неплохие уголки, но добраться туда нелегко из-за трудностей с транспортом.

В. ЕМЧЕНКО,
зам. секретаря завкома ВЛКСМ.



Свыше двадцати лет работает в электроремонтном цехе Иван Петрович Мансуров. Он один из лучших автогенщиков цеха, ему всегда поручается выполнение самых ответственных работ. Со всеми заданиями И. П. Мансуров всегда успешно справляется.

На снимке: И. П. Мансуров.
Фото Е. Карпова.

НЕНОРМАЛЬНАЯ РАБОТА

С некоторого времени на разливочном пролете второго мартеновского цеха не хватает нормального кирпича марки «230». Поэтому нередко можно наблюдать, как каменщики, футеруя желоб для стока металла из печей, по несколько раз прикладывают кирпичи то той, то другой стороной. Так приходится делать поневоле, потому что футеруем ковшевым, фасонным кирпичом.

Там, где в желобе достаточно положить один кирпич нормально, приходится долго пристраивать фасонный кирпич, ковшевой. Один кирпич ложим одной стороной, следующий—другой. Но и при таких комбинациях толку не добьешься. Кирпич фасонный, он хорошо прилегает к стенке ковша по кругу, а здесь в желобе между кирпичами получаются большие

зазоры. Как ни замазываем раствором, ничего сделать не можем, в зазоры впоследствии затекает металл и футеровка выходит из строя.

Вот и получается, что и труда много забирает футеровка, и кирпич ковшевой расходует не по назначению, а толку мало. И это продолжается больше месяца. Нетрудно подсчитать, какие потери несет при этом цех, сколько труда затрачиваем впустую. Нужно руководителям цеха добиться через главного сталеплавателя, чтобы в шамотно-динасовом цехе готовили кирпич разных марок, чтобы для футеровки желобов мы имели кирпич, который положено. От этого выиграет цех и облегчится труд каменщиков.

С. РУСИН,
бригадир каменщиков.

На предприятиях страны

Корпус-гигант

Почти стометровую высоту, три четверти километра в длину и 126 метров в ширину будет иметь один производственный корпус, сооружение которого начато на строительстве Качканарского горнообогатительного комбината.

Гигантское здание получит естественное освещение: для его остекления потребуются стекла общей площадью четыре гектара. Стовом сооружения послужит каркас

из стальных конструкций весом около 40 тысяч тонн.

На комбинате решено установить высокопроизводительное оборудование, которое позволит ежегодно перерабатывать более 30 миллионов тонн руды. Запасы Качканарского железорудного месторождения столь велики, что даже при такой интенсивной разработке их хватит на 130 лет.

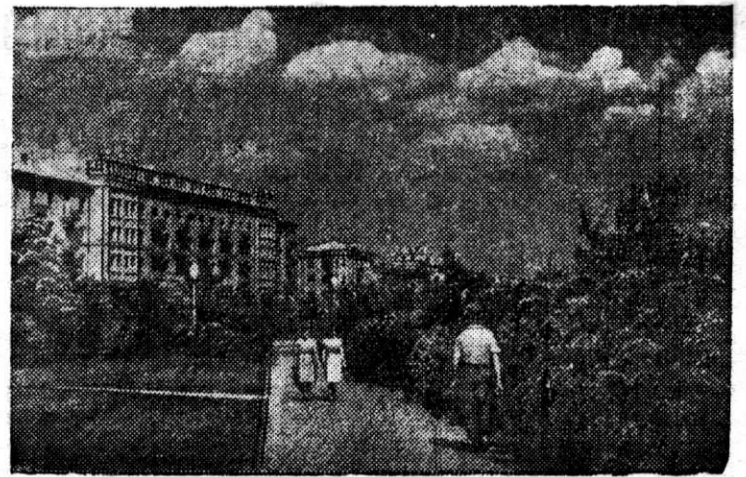
УЛЬТРАЗВУК ОБРАБАТЫВАЕТ ОСОБО ПРОЧНЫЙ МАТЕРИАЛ

Ультразвуковая установка для обработки особо прочных материалов создана научно-исследовательским институтом электротехнической промышленности в Тбилиси.

Установка по своей форме напоминает сверлильный станок. Под действием переменного тока ультразвуковой частоты приводятся в механическое колебание сердечник и связанный с ним концентратор.

Обработку детали производит инструмент, соединенный с концентратором. Об интенсивности инструмента свидетельствует количество его колебаний—ударов—20 тысяч в секунду.

Ультразвуковая установка заменяет дорогостоящие алмазные инструменты, в десятки раз ускоряет процесс обработки особо прочных материалов.



На снимке: уголок правобережной части города.

Береги социалистическое имущество

Беспечности не место

В целом противопожарное состояние коксохимического производства хорошее. Здесь довольно активно работает пожарно-техническая комиссия. Партийная и профсоюзная организации также вникают в вопросы пожарной безопасности и оказывают соответствующую помощь работникам пожарной охраны в установлении и поддержании должного порядка.

Но все же и тут есть участки, которые выпадают из поля зрения и администрации коксохимического производства, и партийной, и профсоюзной организаций. И не всегда работники производства обращают внимание на замечания и указания пожарной инспекции.

Склад керосина здесь не отвечает требованиям пожарной безопасности. Емкости, в которых содержится горючее, протекают. При перекачке горючего часто его разливают по полу. Сюда не подключено паротушение, не изготовлена дренажная система как в складе, так и в смежном с ним помещении бывшей насосной.

Пол склада и насосной не за-

сыпан песком и не забетонирован. И здесь кругом лужи керосина в смеси с водой и поглотительным маслом. В помещении склада в результате этого всегда много паров горючего, что говорит о пожарной опасности.

Беда еще и в том, что у этого склада два хозяина—углеподготовительный цех и цех улавливания. И начальники их тт. Филиппин и Дубайлов никак не могут договориться между собой о приведении в порядок помещения.

Работники пожарной охраны комбината не раз указывали им на ненормальное положение в складе. Однако их советам никто из начальников цехов не внял.

В плохом состоянии содержится также и склад готовой продукции цеха ректификации. И об этом знает начальник цеха. Однако и здесь никаких мер не принимается.

Очевидно, сейчас дело за тем, чтобы в него вмешался начальник коксохимического производства т. Дорогобид.

А. ГРАЧЕВ.

Навести порядок на складах

Еще и сейчас есть такие хозяйственные руководители, которые довольно безразлично, не похозяйски относятся к сохранности социалистической собственности. Так обстоит, например, дело в УКСе комбината.

Склады УКСа находятся в запущенном состоянии. Сейчас территория складов и территория вокруг них перегружены оборудованием. И если случится пожар, в склад не враз проникнешь.

Работники пожарной охраны комбината много раз говорили об этом начальнику отдела оборудования УКСа т. Белогорскому, но тот мер никаких не принимает.

Не лучше в противопожарном отношении обстоит дело и со складом тарных комплектов листопрокатного цеха № 3, где начальником т. Недос.

Пора ликвидировать эти ненормальности. И. РУБАНЦЕВ,
начальник пожарной части.

Стан „2500“—ударная стройка

Действовать сообща

Я начну говорить о слябинге. Зачем, скажете вы, ведь этот цех вот уже второй год как сдан в эксплуатацию, для чего говорить о нем строителю? Что верно, то верно, слябинг уже сдан, на другие заводы поступают слябы, вышедшие из-под валков универсальной клети. Но слябинг—это только один из участков стана «2500». Чтобы полностью обслуживать новый цех, который будет пущен в декабре этого года, необходимо соорудить еще одну очередь рекуперативных печей в точности таких же, как и на другом блоке.

Строительство этих печей—не менее важный участок, чем прочие участки широкополосного стана. Да вы же сами понимаете, как сможет работать стан, если не будет достаточного количества разогретых слитков. Стандартное оборудование для этих печей поступает с крупнейших машиностроительных заводов Союза. Нестандартное заказывается на комбина-

те. Как будто само собой разумеется, что комбинат, как никто другой, заинтересован в скорейшем изготовлении заказанных деталей, узлов. Однако на практике это далеко не так. Еще в январе в фасонно-валце-сталелитейный цех был сдан заказ на фронные металлургические плиты, нужные для защиты печей. С тех пор прошел большой срок, мы уже получили опорные части под фронные плиты, а их самих не имеем. Литейщики ФВЛЦ обещают сдать их в сентябре. Не знаем, как расценивают этот срок литейщики, но мы, строители, говорим в голос—это нас задержит, заметно помешает общему размаху работы.

В этом же цехе пока без движения лежит наш второй заказ на грядельки для нагревательных колодцев.

К работникам основного механического цеха у нас есть огромная просьба. Один из заводов-поставщиков по некоторым обстоятель-

ствам отказался выполнить заказ на трубу из нержавеющей стали диаметром 500 миллиметров, необходимую для газовых горелок нагревательных колодцев. Заниматься этой работой теперь придется станочникам основного механического. Хотелось, чтобы они взяли за нее поскорее.

На комбинате кочует наш заказ на линзовые компенсаторы. Без них мы не сможем окончить работу на газовых рекуператорах и газопроводах всех нагревательных колодцев. Все это может задержать испытание газопровода, хотя его необходимо произвести именно летом, так как зимой на испытание вместо пятнадцати дней уйдет полтора месяца.

Дело чести строителей—пустить стан в срок, но в этом им должны оказать большую помощь работники комбината, своевременно выполняя все заказы. Л. КОРАБЛИН,
начальник участка № 4 треста «Востокметаллургмонтаж».