

— Ну вот, пожалуй-ста, из той же оперы... — Юрий Николаевич раскрывает приветственный адрес, который только что принесли ему из типографии. На развороте золотой каллиграфической вязью было отпечатано несколько строк, в которых администрация и общественные организации проволочного-штрипсового цеха по случаю ухода на заслуженный отдых сортировщика металла Федора Михайловича Жердева благодарили его за многолетний и безупречный труд...

Конечно, то, что послышалось, заглянул в цехком именно в ту минуту, когда хозяин кабинета дорисовывал мне картину трудностей, переживаемых цехом в связи с уходом на пенсию ветерана производства, — чистая

маленькой отметки — десять человек.

А неподготовленность выразилась в том, что опыт многих кадровых рабочих после их ухода на пенсию оказался, к сожалению, за пределами проходной, они унесли его вместе с собой, так и не успев по-настоящему передать молодым.

Можно было бы, наверное, упрекнуть здесь руководителей цеха: мол, знали и не приняли мер, организовали бы учебу, шефство-наставничество и т. д.

Все это было. Но сразу эффекта не принесло. Однако вряд ли следует винить в этом цех. Особенность процесса смены поколений, который переживает сейчас многие коллективы комбината, в том и заключается, что он охватывает слишком

широкий Герой Социалистического Труда С. Я. Нижник, В. И. Малышев, вальцовщик М. А. Керосинников, старший нагревательщик М. А. Волков, старший мастер Н. Н. Гурьянов, бригадир слесарей В. Л. Блинов и другие ветераны, которые уже ушли или уйдут до конца года на заслуженный отдых.

Помня о трудностях, через которые только что прошел коллектив первого стана, в цехе стараются оказать максимальную помощь тем, кто заступает на место вышедших на станах «250» № 2. По просьбе администрации сюда перешли опытные вальцовщики со станом «250» № 1 и «300» № 2 Т. Шакиров и Н. Корзун. Приглашен и работает сейчас как инструктор бывший

давать ей дополнительных трудностей в моральном плане, достаточно с них и той тяжести, которую они несут в себе от сознания своей неопытности. Кстати, известный моральный урон коллективу стана наносят и элементы формализма в организации социалистического соревнования в цехе, которые нет-нет да дают еще о себе знать. Взять, например, обязательства на нынешний год. По первоначальному, принявшемуся в начале года наметкам сверхплановое производство по станам распределялось так: «300» № 2 — 2000 тонн горячего проката, «250» № 1 — 1200 тонн и «250» № 2 — 2000 тонн.

Если по первым двум станам цифры не вызвали особых возражений (хотя, как показала практика, и в первом, и особенно, во втором случае обязательства были занижены: уже за восемь месяцев на этих станах было выдано соответственно 2810 и 8300 тонн горячего проката сверх плана), то обязательства коллектива стана «250» № 2 сразу же могли быть взяты под вопрос: посильны ли они? Ведь стан лишается лучших работников, а это неизбежно приведет к снижению производства. Такой вопрос прежде всего должны были задать в цехком профсоюза, задать и поправить товарищей, чтобы впоследствии им не пришлось краснеть.

мастер стана, ныне пенсионер кавалера ордена Трудового Красного Знамени Борис Игнатьевич Бурлев — за два месяца его школу пройдут все бригады. Организованы также занятия по отработке практических навыков и повышению профессионального мастерства, которые регулярно ведет старший мастер В. И. Свирчевский.

Все это хорошо. Но вот другие факты. За сорок лет работы стана его проектная мощность перекрыта в 2,8 раза, скорость прокатки на чистовых клетях сейчас достигает 28 метров в секунду. В последнее время, однако, ритм стана то и дело сбивается из-за частых задержек на загрузке. Загрузочная машина давно уже морально и физически устарела, и если ветераны еще как-то находили с ней «общий язык», зная все ее «сюрпризы» и слабые места, то молодым это пока не удается. В свое время на комбинате было принято мудрое решение, которое, кстати, нашло отражение в директоромском приказе № 1: реконструировать загрузочную машину нагревательной печи. Как бы это вышло прокатчиков сейчас, в столь трудный для них период, если бы в УГМ не «забыли» об этом приказе, а в цехе проявили больше настойчивости в его осуществлении. Пока же между ними вот уже третий год длится бумажная дуэль. Машина все это время продолжает «выкидывать колесца», создавая в коллективе нервную атмосферу, мало способствующую тому, чтобы можно было обойтись без ветеранов: уж если их закаленные нервы не выдерживали подобных испытаний, что же говорить о молодых...

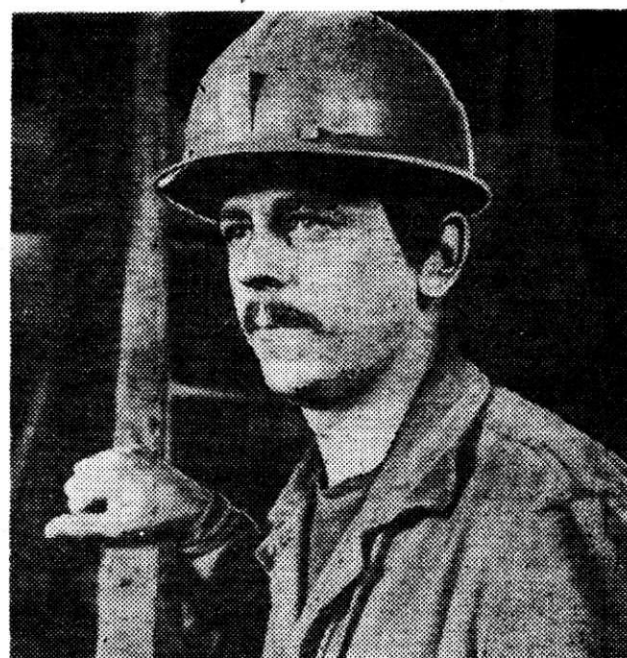
Конечно, сказанное вовсе не следует понимать так будто мы ратуем за создание каких-то тепличных условий для молодежи — речь идет лишь о том, чтобы не соз-

большую, причем лучшую (в смысле профессионального опыта и морально-деловых качеств) часть рабочих коллективов. Не мы создали такое положение — война, которая взяла на фронт все, что могла, поставив к агрегатам подростков-однолеток, не задумываясь о том, что через тридцать с небольшим лет они почти одновременно покинут производство, достигнув пенсионного возраста. А одно дело заменить в год трех-четырех человек, другое — сразу двадцать пять. Да и нереально в один присест, в каких-нибудь полтора-два года передать новичку то, что добывалось по крупицам, на практике, в длительной череде рабочих будней, счет которым ведется на десятилетия.

Опыт есть опыт. Омоложение 1977 года коснулось главным образом коллектива стана «250» № 1, и ему понадобился целый год, чтобы войти в прежний ритм. Однако, представляя сейчас во всем объеме преодоленные трудности, по-видимому, справедливее будет сказать: понадобился только год, и воздать должное за это молодой смене, командирам производства, партийным, общественным вожакам.

Если же говорить об упреках — а без этого все-таки нам, пожалуй, не обойтись, — они сводятся к другому: какой ценой достигается этот прежний ритм, все ли делается в цехе, чтобы процесс смены поколений проходил не так болезненно, с меньшими производственными потерями и моральным уроном?

Следующей после 1977 года пиковой точкой на графике Ю. Н. Рыболовлева является 1979-й, нынешний год: уходят 24 ветерана — на этот раз в основном со стана «250» № 2. В прошлом году в цехе торжественно отметили 40-летие этого агрегата, и почти все это время, по крайней мере, не меньше чем по тридцать лет на нем работали старшие вальцов-



В коллективе первой аглофабрики хорошо известно имя агломератчика Вячеслава Ипполитовича Федорова. Специалист высокого класса, коммунист В. И. Федоров своим добросовестным трудом помогает коллективу выполнять социалистические обязательства и государственное задание по производству агломерата. Ударник коммунистического труда, неоднократный победитель в соревнованиях, В. И. Федоров много времени уделяет общественным делам, являясь политинформатором по экономическим вопросам.

На снимке: агломератчик В. И. ФЕДОРОВ.

Фото Н. Нестеренко.

◆ ЗАГЛЯНИТЕ В НТБ

НОВЫЕ ПЕРЕВОДЫ

В научно-техническую библиотеку поступил ряд новых переводов. «Система изучения простых фарфоровидных эмалей, содержащих двуокись титана». В статье представлено широкое изучение состава и свойств титановых эмалей. Было приготовлено около ста образцов эмалей и определены их конечные свойства: коэффициенты текучести, расширения, цвет, внешний блеск, отражательная способность и кислотостойкость при различных температурах обжига.

«Изыскание стабилизирующих добавок для получения безглинистых эмалевых шликеров». Цель данной работы — изыскание добавок, которые могут заменить глину в эмалевых шликерах, и изучение влияния этих компонентов на некоторые свойства эмалевых покрытий. Объектами исследования служили промышленные эмали ЛК-1, Т-1, исследуемая эмаль С-579 и др.

В переводе статьи «Совершенствование приборов, определение «рыбей чешуи» на эмалированном тонком листе» рассказывается о контроле за определением «рыбей чешуи» на эмалированном тонком листе. Он может быть разделен на две основные группы: с одной стороны, так называемые, ускоренные методы определения «рыбей чешуи», например, термический метод, с другой стороны — контроль диффузии водорода на тонком листе в состоянии поставки или на эмалированном с одной стороны тонком листе. Исследования этих методов и приборы представлены в данной статье.

«Реологические свойства эмалевой суспензии». Предпосылкой к прогрессу в области технологии нанесения покрытия является становление закономерностей, по которым готовятся эмалевые суспензии. На основе этих знаний может быть определен конкретный состав добавок для соответствующих типов фритт без дополнительных осложнений работы, которые предотвращают формирование эмалей.

«Окраска эмалей». В данном сообщении приводится

обзор возможностей окрашивания эмалей, очерчиваются границы различных областей.

«Оценка степени анизотропии механических свойств металла по измерениям твердости». Авторы этой статьи предлагают для оценки анизотропии механических свойств металлов использовать факт изменения формы отпечатков при деформации металла внедрением индентора, в частности, получаемых при испытании твердости по Виккерсу.

«Способ нагревания томильного колодца для слитков». Здесь рассматривается способ нагревания томильного колодца для слитков и его особенности, согласно которым происходит повышение температуры нагрева стального слитка, что дает возможность проводить прокат: в ходе способа имеет место определенный расход топлива, устанавливается время нагревания и время окончания отвердевания стального слитка; констатируется минимальный расход топлива при сохранении постоянно высокой температуры внутри томильного колодца и точка остывания стального слитка.

В статье «Отливка изложниц из передельного чугуна первой плавки» приводятся технологические условия производства изложниц из передельного чугуна, структура материала изложниц в сравнении с изложницами из заграничного чугуна; стойкость изложниц, отлитых из разных материалов.

«Применение смеси аргона-водород при спектротометрическом анализе стали». Из приведенной работы видно, что в случае необходимости для спектротометрического анализа можно использовать смесь аргона-водород; однако ее преимущества не настолько ярко выражены, чтобы ей отдавалось предпочтение по сравнению с чистым аргоном, особенно там, где эта смесь вообще не вырабатывается промышленностью.

Обзор подготовлен переводчиками ОНТИ.

КАЛЕНДАРНОСКОП
«МЕТАЛЛУРГА»

Молчит ли металл?

Уставший человек может прекратить работу и отдохнуть. Ну, а если «устал» металл, который находится под нагрузкой? Если возникшие в нем напряжения привели к появлению микротрещин. Как узнать об этом, чтобы вовремя заменить «уставшую» деталь? Ведь металл молчит.

Молчит ли? Оказывается, нет. Ученые Всесоюзного научно-исследовательского института методов и средств

неразрушающего контроля создали ультразвуковую установку, позволяющую определять дефекты, появившиеся в металле в процессе работы, по так называемым деформационным шумам. Дело в том, что при чрезмерных нагрузках кристаллическая решетка металла начинает разрушаться. Часть выделяющейся при этом энергии превращается в ультразвуковые колебания, они улавливаются специ-

альным датчиком и передаются самопишущему устройству. Так, если стальную полосу, к которой прикреплен датчик, сгибать попеременно в одну и другую сторону, то сначала самописец будет чертить на бумажной ленте прямую линию — это значит, что сталь выдерживает нагрузку «без осложнений». Но вот на ленте появился крохотный зубчик, затем другой, третий... Так установка сигнализирует о

том, что кристаллическая решетка «дала трещину».

Исследования деформационных шумов — важное направление в ультразвуковой дефектоскопии. Чуткие приборы, улавливающие сигналы из «недра» металла, нужны для выявления внутренних трещин, например, при эксплуатации котлов энергоблоков, магистральных трубопроводов, стальных ферм мостов. Выпуск ультразвуковых «контролеров» освоен кишиневским объединением «Волна».

Л. АРХИПОВ.