



Многие труженики кузнечно-прессового цеха приняли повышенные обязательства на третий год пятилетки, а план первых четырех месяцев обязались выполнить к первому апреля — к 25-летию цеха.

На снимке: передовая бригада цеха — машинист молота А. М. Захарова, кузнец А. В. Дидаренко, бригадир В. И. Кудряшов.

◆ О ТОВАРИЩАХ ПО ТРУДУ

ЗАТОЧНИЦА

Заточка токарных резцов — очень сложная, кропотливая работа, требующая большого внимания, аккуратности и, если хотите, знаний токарного дела. Каждый резец имеет определенную форму и требует своих приемов заточки. А для этого заточник должен представить, как резец устанавливается во время работы, какую часть детали предстоит вытачивать и т. д. Заточница цеха механизации № 1 Мария Ильинична Соколова хорошо знает секреты своей профессии. И это помогает ей успешно справляться с производственными заданиями. Токари, получающие уже готовые резцы из рук Марии Ильиничны, всегда довольны — заточка выполнена качественно.

Шестнадцать лет назад пришла к нам в цех М. И. Соколова. Вначале работала инструментальщицей, затем ей пригнали работу заточников. И вот уже двенадцать лет она делает эту работу.

Работа заточников трудоемкая. Когда ни зайдешь в заточное отделение, всегда видишь горы резцов. Порой бывает

так, что Марии Ильиничне приходится работать одной. Но, несмотря на трудность положения, она справляется с заданием.

— На работе разное бывает: кто в отпуск ушел, кто заболел, но ведь из-за этого не останавлишь производство, — рассказывает М. И. Соколова, — вот и приходится работать одной. Но меня это не пугает. Главное — я выполняю работу, которая мне нравится. Вот плохо только то, что у нас в отделении пыльно, а вентиляция, которая здесь установлена, слабая.

Думается, администрация цеха придумает, как оздоровить условия на этом участке.

В заключение хочется сказать, что за высокие производственные результаты Марии Ильиничне присвоено почетное звание «Ударник коммунистического труда».

А. ДВОРЯНИКОВ,
слесарь цеха механизации № 1.

А. П. Литовченко: Сама идея организовать еще один цех ремонта металлургических печей родилась давно. Дело в том, что ремонт нагревательных колодцев прокатных цехов раньше полностью проводило управление Уралдомремонта. И труженики этого управления не могли в полном объеме проводить весь цикл ремонтов, так как все же основными их объектами были доменные печи. А это все сказывалось на работе нагревательных колодцев: попросту говоря, часто они выходили из строя, был плохой нагрев металла. Все это влияло на ухудшение производственных результатов прокатных цехов. И вот, наконец, в сентябре прошлого года эта идея стала действительностью: был создан цех ремонта металлургических печей № 2, который возглавил Николай Александрович Попов. Конечно, создавая этот цех, все мы верили, что «большой» для нас вопрос ремонта нагревательных колодцев будет решен. Теперь, спустя пять месяцев, я могу с уверенностью сказать, что со своей задачей труженики цеха справляются успешно. Большие трудности приходится преодолевать коллективу цеха в данное время. Помимо своих прямых производственных обязанностей, необходимо решать много других организационных вопросов. Взять такой пример. В штат цеха в большинстве своем набраны люди, мало знакомые со спецификой производства цеха. Приходится по ходу дела учить и переучивать людей. Но, повторяю, несмотря на трудности, у коллектива этого цеха есть, так сказать, и уже свои победы. Вот одна из них. Впервые своими силами был проведен капитальный ремонт десятой группы колодцев третьего блюминга.

Пять месяцев прошло с того дня, как был создан цех ремонта металлургических печей № 2. Наш корреспондент Ю. Попов встретился с главным прокатчиком комбината А. П. Литовченко и начальником нового цеха Н. А. Поповым и попросил их прокомментировать работу цеха.

◆ НАШЕ ИНТЕРВЬЮ

Шаги первые, но уверенные

На этот ремонт отводилось по графику пятнадцать суток, а завершили его за тринадцать, причем с хорошим качеством. Словом, чтобы добиться слаженной, четкой работы цеха, необходимо будет решить множество вопросов. На это нужно время.

Н. А. Попов: Да, действительно, проблем еще много. Но немало уже и сделано. Так, механизму погрузку огнеупоров, выгрузку вагонов, выдали задание проектно-конструкторскому отделу комбината на составление проекта склада для хранения огнеупоров, механической мастерской и т. д. Решен и ряд технологических вопросов. Например, многие годы подряд, когда проводился ремонт целой группы нагревательных печей, вначале ремонтировали две ячейки, затем остальные. Рабочим приходилось трудиться в сложных условиях, да и качество ремонтов было не на должном уровне. Теперь, впервые в практике, применили ремонт сразу всей группы. Что нам это дало? Во-первых,

улучшилось качество ремонтов, во-вторых, облегчен труд рабочих, в-третьих, подобная технология позволила на сутки—двое заканчивать ремонт раньше установленного срока. Разработана нами классификация ремонтов. Создана и группа торкретирования. Рабочие этой группы устраняют повреждения в ходе действующего производства. Так, с помощью торкретирования мы смогли на третьем блюминге, не останавливая на ремонт колодцы, поддерживать их устойчивую работу на протяжении ноября и декабря прошлого года. Наши пока еще небольшие победы стали возможны благодаря ударной, творческой работе таких передовиков, как мастера В. Евсеев, П. Мельничук, огнеупорщики М. Гизулин, В. Сагай, М. Валеев, В. Аризон, В. Поликарпов, В. Волошин и многие другие. Алексей Потапович Литовченко верно сказал, что нам предстоит сделать и освоить многое. А для этого нам необходимо время.

От редакции. В данное время труженики ЦРМП № 2 проводят в основном ремонт на нагревательных колодцах второго и третьего блюмингов, слябинга. Как отметили А. П. Литовченко и Н. А. Попов, ремонт проводится своевременно, качественно. Тем самым не нарушается ритмичная работа нагревательных колодцев. И это сказалось на общих результатах: в январе все три стана прокатали дополнительно к месячному заданию тысячи тонн металла отличного качества.

◆ МОЛОДЫЕ ГВАРДЕЙЦЫ ПЯТИЛЕТКИ

ВСЕГО ОДНА СМЕНА

В ИКТОР Хребин, контролер центральной теплотехнической лаборатории, подходил к стрипперному отделению. Солнце высвечивало длинные составы изложниц, ковши с чугуном, идущие на миксер, ряды выкопанных рыжих труб, выстроившихся вдоль мартеновских цехов. В это время из полутемного пролета цеха выезжал синий тепловоз, таща за собой вереницу изложниц, пышущих жаром. «Вот еще одна планка разлита», — отметил Виктор. Каждый раз, когда Виктор проходит здесь, он испытывает чувство гордости за могучий стальной поток Магнитки. Вроде он, если судить по специальности, и не причастен к этому стальному потоку. И теплотехническая лаборатория относится к управлению главного энергетика, но никак не к цехам сталеплавильного передела. Но все-таки отношение есть, и самое прямое. Не многие из работающих на нашем предприятии людей знают, что в теплотехнической лаборатории есть специальная группа, занимающаяся вопросами ремонта мартеновских печей и двухваловых сталеплавильных агрегатов. В обязанности контролеров этой группы входит контроль за качеством ремонтов, соблю-

дением параметров мартеновских печей, даже малой, и работает он, Виктор.

Как известно, ремонт мартеновских печей, даже малой, требует хорошей квалификации. Настоящий контролер должен быть и сам в какой-то мере технологом.

Виктор вспомнил предыдущую смену. На ремонте двухвалового сталеплавильного агрегата № 29. Наборка колец главного свода агрегата. Ответственной была операция. Внимательно работали огнеупорщики «на своде», внимателен и Виктор. Переходя от одного звена к другому, Хребин проверяет забивку «замковых» кирпичей, наличие прокладочных металлических пластин, штырей, следит за ровностью набираемых колец.

Трудна работа контролера по ремонту мартеновских печей. И трудна она не затраченными физическими усилиями, а постоянным контролем за технологией ремонта. Бывает и так, что две печи стоят на ремонте в разных мартеновских цехах. На одной в

разгаре кладка нижнего строения, а на другой — установка опалубки под главный свод. И там, и там нужно успеть вовремя — снять необходимые размеры, подкорректировать их до заданных...

Виктор сначала работал в другой группе — оперативного контроля. Так же ходил по мартеновским цехам, следил за соблюдением технологического режима работающих печей, но переманили его, как говорят в теплотехнической лаборатории, в группу ремонтников. А вышло это так. Ушел в отпуск кто-то из ребят. Старший инженер А. К. Федотов попросил:

— Ты бы, Виктор, не смог пока у нас, в группе, поработать? А с твоим начальством я договорюсь.

Переоделившись в спецовку, Виктор зашел в комнату сменных контролеров. Там его уже поджидал Сергей Могилевцев:

— Готовься, Виктор, замерять параметры рабочего пространства двадцати девяти.

Что ж, замерять, так замерять.

— Остановку какой-нибудь печи планируют? — спросил Хребин.

— Пока не слышно.

Первый мартеновский. На рабочей площадке двадцать девятой снуют юркие автопогрузчики, подвозя пакеты с кирпичом к транспортерам. У порогов заваляных окон агрегата — мощные машины, выгребаящие мусор и огнеупорный кирпич из вани. Поздоровавшись с мастерами, Виктор начал осмотр рабочих мест. В общем-то, славно поработали за две смены огнеупорщики. Объем работ выполнен большой и вроде неплохого качества, если судить по журналам рапортов сменных контролеров ЦТЛ. И нужно, чтобы и его смена была такой же результативной.

Ночью, на исходе суток, Виктор пришел в лабораторию. Шаги его гулко отдавались в длинном узком коридоре, где днем бывает много народу. В комнате сдачи-приемки смен его поджидал уже Рахат Тухватуллин, всего лишь месяц проработавший в теплотех-

нической. Хребин объяснил ему задачи, которые предстояло решить в ночной смене, потом взял журнал рапортов. Перелистывая его, он вчитывался в екупые строки:

«Печь № 5. Была нарушена горизонтальность кладки задней стены. Указано сменному мастеру ЦРМП № 1. Замечание учтено. Горизонтальность рядов кладки выправлена».

«Печь № 21. Занижен уровень установки опалубки под левый пережим главного свода. Опалубку подняли...».

Перечитывая, он как-бы вновь окунаясь в горячую атмосферу горячего цеха...

Стояла на ремонте мартеновская печь № 21. В задании было сказано: замкнуть радиус кружал опалубки главного свода. На этих печках такое внедрялось впервые. Много пришлось тогда принимать решений самому (работы велись в ночную смену).

С чувством выполненного долга покидал Виктор территорию комбината. Шел неспешным шагом уставшего человека. Вновь, как и днем, из пролета мартеновского цеха тепловоз вытаскивал вереницу изложниц.

Г. ПОГОРЕЛЬЦЕВ.

НАМ ОТВЕЧАЮТ

„Когда нарушается график“

Факты, изложенные в статье «Когда нарушается график» («Магнитогорский металл» от 14 января), имели место из-за нарушений дисциплины отдельными исполнителями.

Статья обсуждена в коллективах трудящихся участков, приняты меры по исключению подобных случаев.

При очередной проверке комиссией МЛГН участка листопркатного цеха в январе этого года замечаний не было.

Н. ПОГОРЕЛОВ,
н. о. начальника ОТК.

„НУЖНЫ ВАГОНЫ“

По существу, заметки «Нужны вагоны», опубликованные в номере газеты за 17 января, сообщают следующее: в период с 8 по 11 января 1978 года железнодорожники не сумели обеспечить полную отгрузку металла из тупика № 8 в связи с сокращением поступления вагонов на комбинат с внешней сети.

В последующий период положение улучшилось, и за 20 дней января план погрузки на этом участке был перевыполнен на 2101 тонну.

В то же время работники ЛПЦ № 4 допустили перепростой вагонов в размере 176 вагоно-часов, что снизило их погрузочные возможности. В настоящее время железнодорожники обеспечивают нормальное снабжение тупика № 8 вагонами.

К. МИШУРОВ,
начальник управления ЖДТ.

„ЗНАЕТ ТОЛЬКО БАБУШКА“

По поводу фельетона «Знает только бабушка» (газета «Магнитогорский металл» от 21 января) сообщаем, что при составлении графиков движения трамваев обращается особое внимание на регулярность не только на отдельных маршрутах, но и на совмещенных участках, где курсируют трамваи различных маршрутов.

Однако в городе в течение суток происходит много различных происшествий, которые отрицательно влияют на регулярность движения трамваев (дорожно-транспортные происшествия, задержки по различным неисправностям подвижного состава и др.). Отсюда и случаи, когда два—три трамвайных поезда одного маршрута следуют друг за другом. По каждому отдельному случаю принимаются меры по восстановлению регулярности движения.

С. АЛЕКСАНДРОВ,
начальник управления трамвая.