

Не буду говорить лишнего слов, скажу одно: в этом году с направлениями на учебу трудно, как никогда. Чем же это объяснить? Ведь поступали люди в прошлые годы, учатся сейчас и не жалуют об этом. А рядом с ними работают и такие, у которых нет не только восьмиклассного, но даже четырехклассного образования. Однако учиться дальше они и не думают, довольствуясь тем, что и без этого имеют неплохие заработки.

Руководители участков, мастера, бригады все время проводят индивидуальную работу, уговаривают, убеждают, но в большинстве случаев — безрезультатно.

Оглянись на соседа

но. Мне иногда хочется спросить у «неподдающихся»: вы когда-нибудь думали о том, что сможете дать своим детям (я говорю не о материальных благах)? Придет время, дети настолько перерастут вас, что вы уже не ответите им на многие вопросы, перестанете быть для них авторитетом. А эту потерю не возместить никакими деньгами.

Работает у нас неплохой парень, Геннадий Спиридонов. Пришел к нам разнорабочим, стал трудиться на участке механизации и учиться на слесаря-ремонт-

ника. А так как перед этим он закончил один курс индустриального техникума, срок обучения ему сократили. В общем, создали все условия — приобретай, человек, хорошую специальность и шагай дальше. Но вся беда в том, что человек-то дальше идти никуда не хочет. Вот на курсы шоферов он, мол, пойдет. Почему именно на курсы шоферов? Может быть, неожиданно почувствовал призвание к этой профессии? Нет, просто там заработки больше. Нельзя молодому

человеку заботиться только о «длинном рубле», нужно и о своем будущем подумать. Обещал нам недавно Геннадий взять направление в техникум, выписали ему, а он не идет. Спрашивается, кого он обманывает? Да самого себя!

Присмотрелся бы Геннадий внимательнее к тем, кто работает рядом с ним, хотя бы к бригадир по ремонту механизмов Владимиру Волкову. Он начинал шофером, три года назад закончил восьмилетнюю школу, сейчас

учится на втором курсе строительного техникума. Или чем не пример мастер участка механизации Иван Трофимович Селиверстов. Был машинистом экскаватора, потом шофером, закончил два года назад строительный техникум. Сейчас он секретарь цеховой партийной организации.

Много таких примеров могут найти в нашем цехе Геннадий Спиридонов и ему подобные. Найти и сделать для себя определенные выводы.

В. САТОСИНА, начальник бюро технического нормирования цеха благоустройства.

АВАРИИ МОГЛО НЕ БЫТЬ

У коллектива шестой печи второго мартеновского цеха большое отставание от плана. На 19 августа долг исчислялся более чем в 1100 тонн стали.

Отставание от плана — это последствие аварии, объясняет сталевар шестой мартеновской печи Петр Филиппович Сергеев.

Авария случилась в 23 часа 15 августа в бригаде сталевара Ивана Андреевича Запьянцева. Плавка уже была почти готова к выпуску. Вдруг под завальным окном в передней стенке образовалось отверстие. Металл, живой, как ртуть, жидкий, злой, всепоглощающий, хлынул в отверстие. Аварии такого рода у сталеплавыльщиков определяются коротко: металл ушел. Под печь ушло 230 тонн металла, половина плавки. Выведена из строя одна шлаковая чаша, вместе с тележкой. Печь простояла на ликвидации последствий аварии почти сутки. Один разливочный край в течение суток был занят на извлечении ушедшего под печь металла. Это результат аварии. А причины? Из-за чего произошла крупная авария?

Сталевар Сергеев утверждает (и это, видимо, мнение обслуживающего персонала печи), что металл был перегрет, а сталеразливоч-

ные ковши вовремя не были поданы.

Обратимся к показаниям паспорта аварии: плавки. Оставшийся от плавки металл разлили в 24 слитка. Среди них не было ни одного приваренного, это говорит о том, что температура металла была нормальной.

Значит, остается сделать вывод, который сам напрашивается: не следовало сталеплавыльщикам за состоянием агрегата. На переднюю стенку мартеновской печи наваривается слой доломита или магнезитового порошка толщиной до 300 миллиметров. Очевидно этот слой был «изъеден» не одной плавкой, а постепенно, за несколько плавков. Если бы защитный слой передней стенки парализовался регулярно и обслуживающий персонал внимательно следил за состоянием своего агрегата, аварии могло не быть. Так считает начальник участка ОТК мартеновских цехов Николай Иванович Лопухов.

Аварии могло не быть, если бы за пятнадцать-двадцать минут до выпуска плавки, как и должно быть по инструкции, к шестой печи были поданы сталеразливочные ковши. Но начальник смены И. П. Гришин не проявил должной оперативности. Мастер производства Н. П. Бурмистров тоже должен был позаботить-

ся об обеспечении нормальной работы агрегата. Такого мнения исполняющего обязанности начальника цеха Евгения Федоровича Дарабанова.

А ведь в том, что на шестой мартеновской печи произошла авария, виновен весь коллектив сталеплавыльщиков. По утверждению сталевара П. Ф. Сергеева, нередко бывает, что готовые плавки ждут подачи ковшей в печь. А в цехе не хватает сталеразливочных ковшей из-за того, что они довольно часто «закозляются» холодным металлом.

Получается замкнутый круг: металл остывает в печах в ожидании ковшей, потом с большим трудом очищенные и подготовленные ковши вновь «закозляются» холодным металлом. Отсюда и сталь, выпущенная не по заказу, отсюда и все беды второго мартеновского цеха.

Вывести цех из этого замкнутого круга могут только четкая организация производства, грамотное, оперативное руководство, строгое соблюдение технологической дисциплины.

Сталеплавыльщики намечают конкретные планы технического прогресса. Выполнение их невозможно, если будет непрочным хотя бы одно звено в технологической цепи сталеварения. А слабые звенья в про-

изводстве второго мартеновского цеха есть.

«Узким местом» считается разливочный пролет. Особенно тяжелым становится положение на разливке во время ремонта одного из разливочных кранов.

Нарушается ритм работы разливочного пролета, ухудшается снабжение печей ковшами, ухудшается качество разливки. Мы не успеваем разливать выпущенный металл, не говоря уж о том, что не успеваем наводить порядок в пролете в соответствии с требованиями техники безопасности и эстетики производства, — рассказывал мастер разливки Александр Иванович Алфеев.

Когда мартеновская печь обслуживается одним разливочным краном, а второй ремонтируется, разливается один ковш металла, во втором ковше в это время сгорают стопоры. Разливка без стопора ведет к заporоченности половины плавки. Такая цена ремонта кранов, которые не всегда выполняются по графику и качественно.

Конкретные планы технического прогресса, наверное, должны быть комплексными, чтобы технический прогресс одного участка не сдерживался отсталым, несовершенным производством другого участка.

М. КОТЛУХУЖИН.

В РЕДАКЦИЮ ПРИШЛО ПИСЬМО

Если бы за свои денежки...

Дождь идет упорно, настойчиво, не ослабевая. Идет сутки, месяц, идет круглый год — зимой и летом. Вы скажете, что такого не бывает. Нет бывает! Такое можно наблюдать на котлах-утилизаторах котельной № 1 паросилового цеха, руководителем которого является т. Грехов. Из-за неисправности водоводов, вентилей и задвижек на них вы можете испытать на себе горячий или холодный душ. Ну, это уже, как говорится, на любителя.

...Юмор, конечно, юмором, а итог получается печальный. Из-за

такой безответственности страдает производство — выводится из строя дорогостоящее оборудование. Так, на котлах-утилизаторах №№ 29—30 неоднократно заливались водой дорогостоящие приборы измерения расхода воды и пара. Приходится ремонтировать приборы вне графика, на что затрачиваются дополнительные средства и время. На котлах №№ 30 и 31 по сей день продолжает заливать приборы водой.

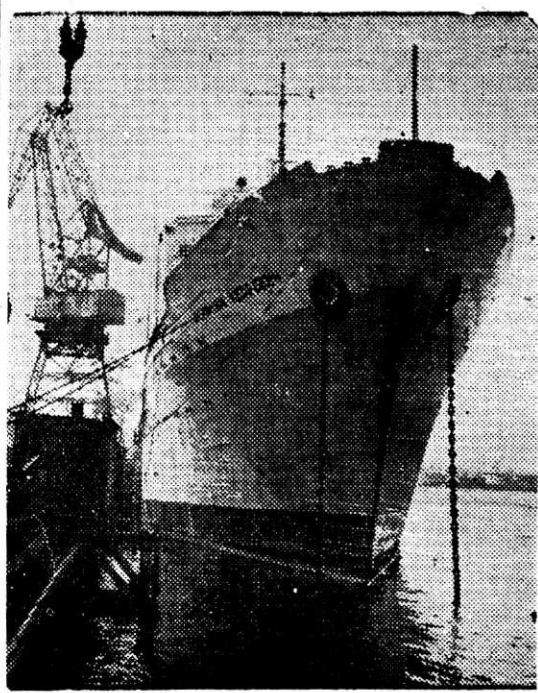
О беспорядках на котлах-утилизаторах неоднократно сообщалось начальнику парокисло-

родного производства, однако это не изменило положения дел.

Спрашивается, до каких пор будут продолжаться подобные безобразия? До каких пор будут бросаться на ветер народные средства?

Думается, что, если бы т. Грехов и другие ответственные лица ремонт выведенных из строя приборов производили за свои денежки, порядок на котлах-утилизаторах был бы наведен давно.

В. СИМАКОВ, эл. слесарь-наладчик цеха КИП и автоматики.



ЛЕНИНГРАД. Главный экспонат выставки «Ин. рыбпром-68» — плавучий рыбоконсервный завод «Иероним Уборевич». Водоизмещение судна — около 16 тысяч тонн, скорость — 13 узлов, высота борта равна примерно четырехэтажному дому. Плавучий завод за сутки будет перерабатывать более 200 тонн рыбы. Фото И. Баранова. ТАСС.

ГРАЖДАНСКАЯ ОБОРОНА ЧТО ТАКОЕ ЯДЕРНОЕ ОРУЖИЕ

Ядерное оружие обладает наибольшим поражающим действием по сравнению с любым другим известным оружием массового поражения. Основано оно на использовании энергии, выделяемой при различных ядерных реакциях.

Мощность взрыва ядерных зарядов характеризуют тротильным эквивалентом, т. е. весом тротила (обычного взрывчатого вещества), энергия взрыва которого равна (или эквивалентна) общей энергии взрыва данного ядерного боевого заряда. Тротильный эквивалент различных ядерных зарядов различен: от нескольких тонн до нескольких десятков мегатонн (миллионов тонн).

Ядерные заряды могут быть использованы в ракетах, артиллерийских снарядах, авиабомбах и других боеприпасах. Для ударов по тыловым объектам скорее всего будут использованы различные ракеты с ядерными и термоядерными боеголовками.

Кратко остановимся на характеристике ядерного взрыва. Он может быть воздушным, наземным, подземным и подводным. В момент ядерного взрыва выделяется огромное количество энергии, в результате чего температура повышается до десятков миллионов градусов, а давление — до миллиардов атмосфер.

Ядерный взрыв сопровождается ослепительной вспышкой, видимой на многие десятки километров, и резким звуком, напоминающим громовые раскаты. Вслед за вспышкой обнаружится огненный шар (при наземном взрыве — полудша-

ри), температура которого быстро снижается, шар превращается в клубящееся облако. Увеличиваясь, оно приобретает грибовидную форму, увлекаемая за собой на большую высоту огромную массу грунта. Потом радиоактивное облако постепенно рассеивается и по направлению ветра уносится на десятки и даже сотни километров от места взрыва.

Рассмотрим теперь поражающие факторы ядерного оружия.

Первым и основным поражающим фактором является ударная волна — область сильно сжатого воздуха, распространяющегося с огромной скоростью во все стороны от места взрыва. На образование ударной волны расходуется примерно половина всей энергии ядерного взрыва.

Ударная волна обладает большой разрушительной силой и на своем пути разрушает здания, различные сооружения, поражает или травмирует незащищенных людей. Скорость и дальность ее распространения, а также разрушительная сила зависят от вида и мощности ядерного взрыва, рельефа местности и других факторов.

В Хиросиме и Нагасаки, где мощные взорванные атомные бомбы составляли 20 килотонн, полное разрушение всех наземных зданий и сооружений наблюдалось в радиусе 1 км, сильные разрушения — в радиусе 2 км, слабые — 3 км. При взрыве термоядерного заряда мощностью в 3 мегатонны здания могут быть полностью разрушены на расстоянии 8—8,5 км от эпицентра.