

МЕТАЛЛ И ЛЮДИ

ВСЕГДА В ПОИСКЕ

Рабочая смена окончена. Электрики спешат домой.

— Нам по пути, Сергей Николаевич? — обратился Иван Мамкин к своему бригадиру.

— Да вот, дело довести до конца надо, — ответил Сергей Николаевич Баклушин и снова склонил голову над схемой.

Мамкин хорошо знал своего бригадира: пока он не закончит начатую работу, дело не бросит. «Что-нибудь опять придумывает», — с уважением подумал Иван о Сергее Николаевиче...

Как всегда на другой день бригадир чуть свет появился в цехе, обошел все рабочие места, внимательно осмотрел оборудование. обстоятельно узнал, что предстоит сделать за смену. Побеседовал с товарищами.

У коммуниста агитатора Сергея Баклушина острый глаз. Никакие неполадки в работе не ускользнут от его внимания. Все подметит вовремя. Его высокую, всегда по-военному подтянутую фигуру бывшего артиллериста-связиста можно видеть на всех участках цеха.

Многие сотни километров когда-то исколесил с телефонным проводом Сергей Николаевич. Демобилизовавшись в 1946 году, он поступил в индустриальный техникум и успешно закончил его. С дипломом техника переступил порог первого листопркатного цеха — в самый жаркий, пусковой период.

С первых же дней работы в цехе Баклушина назначают бри-

гадиром электриков. Начались трудовые будни. Оборудование новое, а технической документации не хватало, да и опыта в работе не хватало. Приходилось часто самому додумывать. Молодой специалист часто засиживался по вечерам. Детально изучал схемы, рылся в технической литературе. Постепенно накапливался опыт.

Приближался пуск стана. Подготовительная работа целиком захватила бригадира. Много неполадок пришлось устранить, прежде чем стан вступил в строй действующих. В этот незабываемый день ушел домой Сергей Николаевич поздно вечером, усталый, но довольный.

Время шло. Постепенно выяснились недостатки в электрооборудовании, появлялись и смелые творческие мысли. Трудно вспомнить, с чего началась рационализаторская деятельность Сергея Николаевича. За пятнадцать лет работы он внедрил десятки предложений. Но вот одно из предложений он хорошо запомнил.

Баклушину самому приходилось ремонтировать флажковый включатель на ножницах 25 миллиметров. По 7—8 часов уходило на ремонт. Частенько ему помогали работники цеха проката. Так почти каждый месяц приходилось возиться с этим злосчастным флажковым включателем. От ударной нагрузки флажок выходил из строя, ножницы останавливались, стоял и стан. Сергей Николаевич не один раз делал наброски, чертежи, советовался

с опытными рационализаторами. Мысль изменить конструкцию флажкового включателя не давала покоя. Порой даже дома по вечерам задумывался над этим вопросом. Чертил эскизы, строил разные предположения.

Однажды он пришел к выводу, что нужно установить на ножницах два фотореле. Замысел бригадира удался. Только надежно ли будет работать? Но волнение было напрасным. Шло время, а реле работало безотказно. Вот тогда-то и познал Сергей Николаевич радость творчества. Он еще внимательней стал присматриваться к работе оборудования. Особое внимание он уделял работе моталок. Часто приходилось ремонтировать ладонные кнопки. Ежемесячно ремонтники затрачивали по несколько часов на ремонт кнопок.

Однажды, рассматривая перегоревшую кнопку, Сергей Николаевич пришел к мысли изменить конструкцию. «Самым хрупким местом в кнопках, — думал он, — являются контактные сегменты. А что если заменить эти сегменты латунной шайбой. Тогда будет исключен износ контактов...»

Замысел Баклушина превзошел все ожидания. Более трех лет новая конструкция латунных кнопок не требовала ремонта. Да и на замену контактов уходило всего несколько минут.

Очень много творческих усилий приложил рационализатор при установке и пуске новой конструкции моталок. Дело в том,

что при пуске моталок встретилось много неполадок. Было установлено круглосуточное дежурство. Выполнение плана по прокату стало под угрозой из-за частых остановок моталок. Вся ответственность за бесперебойную работу моталок возложили на мастера электриков И. Лукьяненко, бригадира электриков С. Баклушина и электрика С. Амелина.

Сергея Николаевича в тот день застал на моталках. Облокотившись на перила, он стоял возле поста управления с листом бумаги и что-то записывал. Стан работал нормально. Одна за другой полосы скользили по рольгангу и исчезали в моталке. Поглаживая седой ежик волос, Сергей Николаевич внимательно следил за работой оборудования. Вот моталка остановилась. Сергей Николаевич внимательно рассматривал моталку и делал какие-то пометки на бумаге. Потом опять засел за разработку схемы. Часто советовался с Лукьяненко и Амелиным. Начались дни творческих поисков.

Скоро они увенчались успехом. Изменив схему автоматики моталок, рационализаторы добились больших успехов. Моталки стали работать безотказно. В этом кропотливом труде есть большая доля бригадира электриков Сергея Николаевича Баклушина. Решена одна проблема, Сергей Николаевич берется за другую. Всегда искать новое — призвание рационализатора. **И. ДАВЫДОВ,** старший контролер первого листопркатного цеха.



АВТОГЕНЩИК

МЕТАЛЛ 1966 ГОДА

Серьезные изменения произойдут в черной металлургии в наступающем 1966 году. Планы ее развития в начале будущей пятилетки обсудила коллегия Министерства.

Выплавка стали достигнет 96 миллионов 700 тысяч тонн — на 5 с лишним миллионов тонн больше, чем в нынешнем году.

Увеличится выпуск труб, особенно для нефтяной и газовой промышленности. Расширится сортимент проката. Основной прирост выпуска металла будет получен на таких крупных предприятиях страны, как Магнитогорский, Нижнетагильский, Кузнецкий, Орско-Халиловский комбинаты, на Донецком, Макеевском, Карагандинском заводах, на «Азовстали».

Намечается построить крупные агрегаты. В эксплуатацию войдут две домны, два конвертера, мартеновская печь, четыре прокатных и один трубный стан, три коксовых батареи, объекты горнообогатительных комбинатов.

Одна из основных задач, отмечалось на коллегии, — повышение качества продукции. План предусматривает дальнейшее развитие открытой добычи железных руд, внедрение эффективных методов их обогащения. Будет налажено производство концентратов с содержанием железа до 63 процентов и выше. **ТАСС.**



Отличных производственных успехов добивается в кузнечно-прессовом цехе бригада кузнеца трехтонного молота, руководимая парторгруппой Кириллом Шмелевым.

Встав на трудовую вахту в честь XXIII съезда КПСС, этот коллектив выполняет нормы на 125 процентов при высоком качестве продукции.

На снимке: машинист манипулятора Капитолина Костенко, машинист молота Антонина Ерина, бригадир Кирилл Шмелев, машинист крана Зинаида Таранина и подручный кузнеца Радик Танаев за разбором чертежа очереднойковки.

Фото Н. НЕСТЕРЕНКО.

Выставка технической литературы

В последнее время значительно возрос интерес трудящихся к изучению вопросов экономики и научной организации труда. В связи с этим в научно-технической библиотеке металлургического комбината была организована выставка «Научная организация труда», которая систематически обновляется.

Составлена также тематическая картотека с разделами НОТ, управление производством, механизация управленческого труда, сетевые графики, куда включены русские и иностранные источники. Для более широкого знакомства с достижениями зарубежного опыта выпущена оперативная информация по статьям из иностранных журналов.

Из книг по экономике большой интерес представляет сборник, изданный Киевским институтом технической информации «Научная организация труда» к совещанию по НОТ, созываемому Государственным комитетом Совета Министров

УССР по координации научно-исследовательских работ. В сборнике приведены выдержки из трудов советских ученых и книг зарубежных экономистов. Издание предназначено для научных и хозяйственных работников.

В помощь экономистам и плановикам имеются книги В. Федоритова «Экономическая эффективность производственного аппарата», «Основные положения по разработке и применению систем сетевого планирования и управления» и другие книги.

Металлурги комбината познакомятся с новой книгой «Производство чугуна» В. Гончарова и М. Соломахиной, которая предназначена для инженерно-технических работников, экономистов металлургических предприятий и студентов. В ней освещены вопросы перспективы развития производства, управление печью с применением счетно-решающих устройств.

«Модернизация и автоматизация металлургического оборудования» — труды Днепропетровского института черной металлургии. Отдельные статьи посвящены исследованию систем оборудования доменных и прокатных цехов, разработке новых конструкций механизмов и систем автоматического управления. Сборник рассчитан на инженерно-технических работников цехов и лабораторий автоматизации и механизации. В работе «Оборудование для отделки листового проката в СССР и за рубежом» читатели познакомятся с основными направлениями развития производства листового проката.

Для того, чтобы помочь рабочим, инженерам и техникам в вопросе быстрого достижения уровня лучших мировых стандартов, работники библиотеки перевели на русский язык многие работы зарубежных инженеров, например: «Ультразвуковой контроль толстых листов», «Листы стальные толстые от 3 до 4,75 мм».

Читательским активом калибровочного бюро составлена «Сравнительная таблица отечественных и зарубежных стандартов на катализаторы». Была также представлена большая партия работ передового научно-технического и производственного опыта, в которых опубликованы материалы, обобщающие прогрессивные решения предприятий и организаций РСФСР. Они изданы в виде информационных карт, малообъемных брошюр или тематических сборников, содержащих статьи по различным отраслям промышленности.

Думается, каждый работник комбината с живейшим интересом прочтет информацию ЦИИЧМ «Контроль загрязнения воздушного бассейна на Магнитогорском металлургическом комбинате».

С новой литературой рабочие металлургического комбината могут познакомиться в читальном зале научно-технической библиотеки с 11 часов утра до 6 часов вечера.

А. ОЗДОБА, зав. научно-технической библиотекой комбината.

НАМ ОТВЕЧАЮТ

Меры принимаются

В газете «Магнитогорский металл» 21 ноября 1965 года была напечатана заметка экономиста Н. Колчиной под заголовком «Экономика — дело первостепенное», в которой она обратила внимание администрации железнодорожного управления на то, что в цехе эксплуатации допускается брак в работе. Вот что ответил по этому поводу начальник управления ЖДТ т. Васильев:

«Факты допущения производственных расходов, связанных с браком в работе, на 2-м и 3-м железнодорожных районах действительно имели место. За допущение повреждения подвижного состава виновные привлечены к ответственности.

В настоящее время принимаются меры к устранению причин, способствующих возникновению брака и аварий».