

Трудности позади. Проблема решена. Хочу оговориться: решена относительно, потому что, ускорив процесс оцинкования листа, мы сможем лишь на какое-то время удовлетворить запросы потребителей. Ведь насколько быстро растет спрос на оцинкованный лист, можно судить по перечню промышленных предприятий-заказчиков. Как говорится, под боком у нас цех металлопосуды, который поджигает: давай, давай! Чтобы разрядить обстановку, мы приступили к постройке дополнительной печи для разогрева металла. Дело в том, что третий листопрокатный цех получает продукцию станом холодной прокатки. Этот металл имеет очень низкие пластические свойства, непригоден для поделочной работы, поэтому требует термической обработки.

В сущности этот процесс несложный, но дело решается скоростью, между ней и количеством оцинкованного металла самая прямая зависимость. Для решения этой задачи в одном из пунктов мероприятий по комплексному плану было записано: «Законодатель монтаж и ввести в эксплуатацию».

окислительную секцию проходной печи. Всего несколько месяцев прошло с тех пор, как первый кубометр грунта был вынут на том месте, где сейчас стоит печь. Я хочу кратко рассказать о том, что стоит за этой фразой из комплексного плана.

Несколько дней печь находится в эксплуатации. Монтаж проходил

ту, чтобы провести ее в основную печь. Работать приходилось в трудных температурных условиях, но это не остановило прокатчиков. Работа представляла большой интерес еще и потому, что печь эта на комбинации первая. Эксперимент сам по себе всегда интересен и с научной и с практической точек зре-

таллический футляр, а потом заливать его железобетоном. Но мы пошли по второму пути. Трудности его окупались надежной устройчивой конструкцией.

Таких больших и маленьких проблем возникало много. Их разрешили сами прокатчики. Иван Васильевич Кадошников и Сергей Егорович Хомяков предложили конструкцию установки, которая значительно облегчила заправку капризной стальной полосы в печь. Не менее важно и предложение старшего обжигальщика Михаила Николаевича Желнина для установления дополнительной громкоговорящей связи. Словом, сделано, как говорят, от и до.

Наша очередная задача — освоение полной мощности агрегата с введенными изменениями. Но прокатчики уже работают над дальнейшей реконструкцией узлов агрегата непрерывного оцинкования, потому что решение крупной проблемы влечет за собой множество мелких.

**В. ВОРОЖБИТОВ,**  
исполняющий обязанности старшего мастера листопрокатного цеха № 3.

## • ПО КОМПЛЕКСНОМУ ПЛАНУ О Т И Д О

непосредственно под моим руководством. Честно говоря, не верится, что люди своими руками смогли проделать такую гигантскую работу. Трудно поверить, что зажжены уже газовые горелки для максимального нагрева, поэтому иногда подхожу, чтобы еще раз почувствовать, как печь «дышит».

Пожалуй, самая главная трудность была в том, что строительство шло в подвале печи непрерывного обжига, при действующем агрегате оцинкования. Прежде всего потребовалось поднять полосу примерно на полуметровую вы-

сотку. По ходу работ нам пришлось внести некоторые изменения в конструкцию печи. Так, предполагалось сводовые балки печи футеровать на земле и укладывать их уже готовыми. Но это оказалось невозможным, потому что при установке балок кирпич кололся. Решили делать кладку огнеупором прямо в печи.

Или еще один пример. Для вывода дымовой трубы из подвала был необходим угол наклона. Установить вывод трубы из комплекса железобетонных плит было куда быстрее, чем уложить ме-

РАБОЧИЙ — РАБОЧЕМУ.  
ПОДДЕРЖИВАЕМ РАЗГОВОР

# Скидки не будет

Основной механический цех представляет собой крупное металлообрабатывающее предприятие. Он оснащен станками самых различных марок и моделей. Это позволяет коллективу цеха полностью удовлетворять потребности основного производства в запасных частях и сменном оборудовании. Так, например, труженики второго станочного отдела, который возглавляет Анатолий Иванович Васин, со всей серьезностью стремятся к выполнению обязательств, взятых на первый год новой пятилетки. И слова с делом не расходятся у них. План за первое полугодие значительно перевыполнен по всем показателям. Коллектив отдела работает с большим желанием, несмотря на ряд преград. В связи с ремонтом крыши приходится останавливать некоторые станки на том участке, где идет очередное перекрытие. Тут неизбежны потери рабочего времени. Но повторяю — станочники этого отдела отдают все силы, знания, накопленный опыт, чтоб хоть в малом, но перекрыть все же вынужденные простои станков. Это достигается за счет повышения производительности труда.

Ударный темп в работе задает экипаж карусельного станка № 21 — это партгруппа бригады Николай Симаков, техник Николай Полевой, Валентин Кашко. Работая в один наряд, они смену передают на ходу, и станок работает почти без простоев. Подстать им слаженно работает и бригада строгального станка № 727 — Дмитрий Санин, Иван Ларюшкин, Леонид Лиховицкий. Станочники часто подключают второй станок, чтобы быстрее изготовить нужные детали.

Доброе слово хочется сказать и в адрес рабочего Александра Молокова, токаря кавалера ордена Ленина Василия Пуятю, разметчицы общественного инспектора отдела Александры Масальской, строгальщика Клавдия Рединой и других. Все они, как правило, проработали в цехе много лет, имеют прочный авторитет в коллективе.

Я не без умысла начал эту заметку с мысли о том, что основной механический имеет отличную техническую базу, что трудятся здесь люди большого гражданского долга, не привыкшие делить ставку на трудности. Тем обиднее всем нам, что есть еще среди нас такие, кто своим безразличным отношением к

общему делу наносит непоправимый ущерб и производству, и себе. Это относится к прогульщикам. Для производства прогул — большое зло. Если перевести потерянное прогульщиками время на станко-часы, то получится внушительная цифра. Часто по вине прогульщиков срываются срочные заказы, понижается общий показатель работы отдела, цеха и в итоге — всего комбината. За шесть месяцев в нашем отделе совершено четырнадцать прогулов. Чаще всего такие «сюрпризы» преподносят нам выпускники технических училищ. Допустим, что молодости можно сделать скидку на молодость: не понимают некоторые рабочие законы коллективного труда, не считают с ними считаться, слабо развито у них еще чувство социального контроля и самоконтроля. Придет их время — поймут. Но поймут с нашей помощью. Взрослые воспитывают младших! Взрослые в ответе за судьбу своей смены. Но в том-то и дело все, что не каждому взрослому можно доверить воспитание молодых.

Недоброй славой пользуется в отделе сверлошник Михаил Гребенщиков. Он много лет работает в цехе, но... с перерывами — пристрастился к водке. И кто может знать, кто может изменить тот моральный вред, который был нанесен коллективу прогулами Гребенщикова. Но этот вред есть. И может быть, не без воздействия, пусть даже косвенного, такого отношения к делу (раз, мол, кадровые рабочие могут, то почему мы не можем) по два прогула совершили Валентин Ханжин, Николай Ракин, не работает уже больше двух недель Сергей Кутков.

Не каждому взрослому можно доверить судьбу младшего, но каждый взрослый влияет на нее. По-своему.

Михаил Гребенщиков и семью свою развалил, и репутацию в цехе недобрую имеет. Ему, отцу двух детей, трудиться бы и трудиться, воспитывать своих ребят. Но нет! Самого Гребенщикова приходится воспитывать. Недавно состоялся товарищеский суд, где разбирались очередные нарушения Гребенщикова. Крепко спрашивали с Михаила Гребенщикова те, кто работает рядом с ним. Поймет ли рабочий? Ведь скидку делать не на что.

**В. МАРИЛОВ,**  
токарь основного механического цеха.

### УГОЛОК ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

#### Механическая обработка кокса

Для улучшения качества доменного кокса исследована целесообразность предварительной механической обработки его. Отмечено изменение механической прочности кокса после предварительной механической обработки в большом доменном барабане при различной скорости вращения. Наиболее эффективной оказалась механическая обработка кокса, эквивалентная 50 оборотам большого барабана. Увеличение прочности кокса по остатку в большом барабане составило 25—35 кг, а по показателю газопроницаемости Сыслова — 18—30 ед. При этом потери крупных классов кокса за счет дополнительного образования мелочи класса 25 мм составили 5—8 процентов. Предварительный экономический расчет показал, что экономия от использования механически обработанного кокса в доменных печах составляет до 250 тыс. рублей в год.

#### Передвижная зарядная станция

На Ивановском предприятии промышленного транспорта внедрена передвижная зарядная станция. Станция представляет собой двухосный крытый железнодорожный вагон, разделенный перегородкой на два отделения. В одном из них размещен двигатель внутреннего сгорания типа ЗИЛ. Второе отделение служит для размещения трех электропозрузчиков. Боковые стенки вагона заменены откидными трапами для выезда и заезда электропозрузчиков.

Годовой экономический эффект от внедрения составил около 6 тысяч рублей.



Коллектив коксохимиков взял на себя высокие обязательства по выпуску сверхплановой продукции и улучшению ее качества.

В этом коллективе много мастеров своего дела, проработавших не один десяток лет и в совершенстве овладевших своей специальностью.

НА СНИМКЕ: старейшие труженики производства (слева направо) машинист коксовитализатора Иван Егорович ВАСИЛЕВИЧ, газовщик Дмитрий Кириллович ПОЛУБОТОК, машинист двересъемной машины Геннадий Иванович ГОРОХОВ.

Фото Н. Нестеренко.

## Помогли народные контролеры

В начале нынешнего года смола, поступающая из цеха улавливания № 1 в смолоперегонный цех, была особенно низкого качества. Процентное содержание воды в ней в два раза превышало норму. Это лихорадило производство. Значительно увеличился износ оборудования. Сократился выход первосортной продукции, создалось тяжелое положение с качеством пека. Цех понес огромные материальные убытки.

Особенно положение

обострилось в марте, когда процентное содержание воды в смоле возросло почти в четыре раза. В работу по ликвидации этого кризисного положения включились народные контролеры коксохимического производства. Были выяснены основные причины снижения качества смолы. По результатам проверки администрации издала соответствующие распоряжения.

После проверок в цехе улавливания № 1 приступили к очистке смоляно-

го хранилища, отремонтировали секции прямоугольных механизированных смесителей, выполнили ряд других важных мероприятий. В результате качество смолы резко улучшилось. А начальник смолоперегонного цеха Афанасий Михайлович недавно сказал, что содержание воды в смоле иногда бывает даже ниже нормы.

**В. КУЛЬПИН,**  
председатель группы народного контроля коксохимического производства.