



В центральной заводской лаборатории автоматизации производства ведутся работы по созданию новых автоматов и усовершенствованию существующих.

На снимке: слесарь А. Т. Исаев и И. Н. Строкин за изготовлением универсального намоточного станка.

Фото Е. Карпова.

Станкостроители советуются со станочниками

Хорошие станки выпускает Витбский завод заточных станков. Три из них поступили в основной механический цех — один для заточки сверл и два для заточки червячных фрез. Но долгое время нельзя было станки отрегулировать, они фактически не использовались.

Сообщили станкостроителям и в цех приехали технолог Т. Рудничкий и слесарь-сборщик Т. Михайлов. Здесь они вместе с нашими станочниками подробно разобрались в причинах плохой работы

станков, на месте устранили недочеты. Много интересного записали они, чтобы внести изменения в конструкцию станков в дальнейшем.

Под их руководством хорошо освоили работу на новых станках бригадир по заточке фрез техник Т. Угринов, рабочий заточки Т. Митюков и слесарь-наладчик Т. Белоголов.

Использование новых станков не только ускоряет работу, но и обеспечивает высокое качество заточки фрез.

Н. БЕЛЯЕВ.

НОВЫЙ ЖЕЛЕЗОРУДНЫЙ РАЙОН

В центральной части Казахстана на границе с пустыней Бет-Пак-Дала, где открыто крупное месторождение железной руды, создается новый район промышленной добычи. Запасы его оцениваются в 500 миллионов тонн.

Из карьера, где добыча руды производится открытым способом, отправлены первые эшелоны руды в адрес сооружаемого близ Караганды металлургического завода. Здесь завершается строительство первой в Казахстане домны.

И не нужно долго искать

Журналисту всегда хочется отыскать человека с какой-то необычной биографией, крутыми жизненными поворотами, твердой поступью через многие препятствия. Но начальник смены второй бригады слябинга Николай Петрович Лаушкин покачал головой:

— Нет, вряд ли найдете вы что-то необычайное. Люди у нас самые обыкновенные, рядовые, работаем, стараемся, как и все. Ну, а если хотите познакомиться с производственниками, советую зайти сначала в кабину управления универсальной клетки, там работает старшим оператором-вальцовщиком Леонид Александрович Шибаев. Побеседуйте с ним. Он у нас один из самых опытных прокатчиков.

Когда подходишь к универсальной клетке, чувствуешь себя немного подавленным перед мощью этого механического гиганта, который буквально за минуту обжимает своими огромными валками семитонные — двенадцатитонные глыбы огненных слитков, придавая им заданные размеры. Поэтому к человеку, который распоряжается этой громадой, невольно чувствуешь уважение.

Лаушкин сказал, что Шибаева в цехе считают одним из самых опытных прокатчиков. Слово «опытный» у нас чаще всего связывается с определением пожилого человека, в годах, который имеет за плечами огромный стаж работы. Шибаеву всего лишь тридцать три года, однако он уже занимает самую ведущую профессию в цехе и не только занимает, но считается в числе лучших ведущих специалистов. Когда, как пришло к нему это мастерство, где он получил те знания, навыки, которые позволили ему распоряжаться управлять сложнейшим уникальным станом?

Для этого, пожалуй, надо обратиться в прошлое, к годам войны, когда Леонид Александрович четырнадцатилетним подростком пришел в обжимной цех резчиком ножиц на блюминге № 3. То ли

сказывалось суровое время, то ли характер у пареня был напористый, упрямый, но никто из работающих с ним рядом не чувствовал его молодости. Серьезным, внимательным привлекли виденье его окружающие. Никто не удивился, когда через два года он стал сначала учеником второго оператора, а позже уже старшим.

Когда Леониду Александровичу предложили перейти старшим оператором-вальцовщиком на слябинг, он не сразу согласился, тяжело оставил цех, где все давно стало твоим, родным, знакомым. Да и цех крепко стоял за хорошего производственника. И все же пришлось сдаться, потому что на слябинге, где установили новые неизвестные большинству механизмы, и нужны были именно такие люди, как Шибаев, знающие, дисциплинированные.

Теперь, глядя, как Леонид Александрович уверенно управляет ручьями командо-контроллеров, не верится, что этот человек познакомился с этой машиной года полтора тому назад. У него меньше, чем у других паузы между выбросом и задачей валков, наиболее рациональный режим обжатия слитков в зависимости от температуры нагрева.

Как всегда в обычной жизни и на работе Шибаев держится очень спокойно, сдержанно. Как бы напряженно ни проходила смена, он никогда не проявляет нервозности, поэтому второй оператор Виктор Сидельников, окончивший индустриальный техникум, говорит благодарно:

— Рядом с таким человеком и ты чувствуешь себя знающим, опытным. Леонид Александрович вовремя и как-то незаметно подскажет, подбодрит.

Виктор Сидельников не первый, кому Шибаев передал секреты своего мастерства, много теплых слов благодарности может сказать о Шибаеве второй оператор Василий Чугунов, работающий сейчас в другой смене. Так в одной биографии, жизни человека самого простого, незаметного на вид, открылось столько интересного, поучительного.

Оказывается, если пройти по смене, внимательнее познакомиться с людьми, то и не нужно искать каких-то необычных поворо-

гов, конфликтов. Каждый день обычный, рядовой. Наполнен здесь героикой настоящих коммунистических буден. Газовырубчики Петр Ясинский, Петр Савельев, Александр Баклаков, Степан Зверев, машинисты кранов Михаил Андреевич Черный, Степан Никоноров, Борис Кулаков — люди, у которых можно поучиться вдумчивому творческому отношению к своему труду.

Дружно, сплоченно работает и небольшой коллектив нагревательных колодцев. Здесь первыми во всей бригаде решили бороться за право назвать свой участок коммунистическим и, надо сказать, сварщики этого добьются. Здесь поборались молодые работники, самым старшим и по возрасту и по опыту на нагревательных колодцах Кузьма Федорович Лысенко. Но и для него рекуперативные колодцы тоже были новинкой, на третьем блюминге он в течение многих лет работал на регенеративных. Конечно, благодаря своему опыту Кузьме Федоровичу было легче, чем молодым, разобраться в новой конструкции. Однако Лысенко отмечает, что и другие работники освоились очень быстро, даже скорее, чем он ожидал.

— Почти за один год эти недавние выпускники технических училищ стали настоящими мастерами своего дела, — с гордостью отмечает Кузьма Федорович, а сварщик Юрий Александрович Максимов, бывший офицер Советской Армии уже работает на трех группах.

Рабочие участка смогли организовать работу так, что удалось ликвидировать одну штатную должность машиниста напольно-крышечной машины. Его обязанности сейчас выполняют сами сварщики.

К 90-летию со дня рождения Владимира Ильича Ленина вторая бригада обязалась выдать сверх плана 1,5 тысячи тонн проката. Поэтому каждую смену труженики слябинга внимательно прикидывают свои плюсы и минусы, чтобы иметь ясную картину, знать насколько четко выполняется график, не отстали ли они. Ведь справиться со взятым словом — дело чести. В знаменательный день никому не хочется быть позади других.

А. ВЛАДИМИРОВА.



„Саванна“

22 мая 1819 года Атлантический океан впервые пересекло судно с паровой машиной. Это была «Саванна». Эта дата отмечается в США как День судоходства.

22 мая 1958 года был заложен киль первого грузо-пассажирского судна с атомным двигателем, который по предложению президента США Д. Эйзенхауэра тоже назван «Саванна».

По данным американской печати, атомный лайнер будет иметь следующие размеры: длина — 181,0 м, ширина — 23,8 м, мощность турбин на валу — 20 тыс. л. с., водонемность — 21840 т., грузоподъемность — 9340 т., скорость хода — 20,5 узла, команда — 130 человек. Судно имеет каюты на 60 пассажиров.

Реакторная установка состоит из реактора, двух парогенераторов, четырех насосов первичного теплоносителя, системы очистки контура первичного теплоносителя и вспомогательных систем и заключена в защитный корпус диаметром 10,7 м и высотой 15,4 м. Сам реактор имеет внутренний диаметр 2,5 м и высоту 7,88 м.

В качестве замедлителя и теплоносителя используется вода под давлением.

Корпус реактора, изготовленный из углеродистой стали и облицованный внутри нержавеющей сталью, помещен в бак из стали и свинца, наполненный водой. Вода,

циркулирующая в этом баке, является охладителем элементов первого контура и одновременно первичной биологической защитой.

Активная зона реактора содержит 7,0 т. двуокиси урана с 4 процентами обогащенного урана 235. Защитный корпус к реакторной установке окружен еще дополнительной защитой, состоящей из полиэтиленовой пластической массы, свинца, бариевого бетона, ста-

ли и дерева.

При неработающем реакторе судно будет обеспечиваться электрической энергией от двух дизель-генераторов мощностью 750 квт каждый, а для обогрева помещений, приготовления пищи и т. д. пар будет подаваться от вспомогательного котла.

Весной 1960 года судно должно выйти в море на ходовые испытания.

Скрепер-гигант

Американская фирма «Летурно» изготовила скрепер, используемый при возведении насыпи на дорожном строительстве.

Агрегат на пневмоколесном ходу состоит из одноосного тягача и двух скреперов. Первый скрепер имеет одну ось, и специальным дышлом соединен с тягачом; второй — прицепной двухосный. Общая длина такого двусосного агрегата равняется 30 м., ширина 3,65 м., 4 пары колес большого диаметра и шины низкого давления позволяют применять его на грунтах с малой несущей способностью. Силовая установка состоит из 2 дизельных двигателей мощностью по 600 л. с., приводящих в движение генераторы постоянного и переменного тока.

Каждое из восьми колес скрепе-

ра приводится в движение отдельным электродвигателем постоянного тока. Электродвигатели же переменного тока подают механизмы управления рабочими органами скрепера. Обслуживает скрепер-гигант один человек с помощью кнопочной системы управления.

В процессе работы передний ковш скрепера заполняется грунтом в первую очередь, причем роющий задний скрепер, имеющий ведущие колеса, выполняет функции толкача. При заполнении ковша второго скрепера первый, уже наполненный, скрепер обеспечивает дополнительное тяговое усилие по сцеплению.

Грузоподъемность агрегата 130 т. Разгрузка ковшей скреперов осуществляется одновременно или последовательно.

Новая литература по механизации и автоматизации производственных процессов

В научно-техническую библиотеку комбината поступили новые книги по автоматизации и механизации производственных процессов.

1. Таров Н. Г. Комплексная автоматизация смесеприготовления и смесераздачи в литейных цехах. Передовой научно-технический и производственный опыт.

2. Заруба И. И. Автоматическая и полуавтоматическая сварка тонколистовой стали. Машгиз, 1959 г. Брошюра предназначена для рабочих сварщиков.

3. Комплексная механизация и автоматизация производственных процессов (Из опыта Челябинского электродного завода). 1959.

4. Механизация и автоматизация в термических цехах. (Сборник статей Академии наук СССР).

5. Механизация и автоматизация машиностроительного производства. Под ред. доктора технических наук Е. В. Пальмова, Машгиз, 1959 г. Книга подготовлена на основе материалов, присланных заводскими и научными работниками, и предназначена для машиностроителей.

6. Небесный А. Д., Скворцов В. В. и Соколов Д. В. Механи-

зация и индустриализация электро-монтажных работ. Госстройиздат, 1959 г. Изложение вопросов механизации в книге ведется на основе опыта новаторов производства наиболее мощных электро-монтажных организаций СССР.

7. Автоматизация металлургических печей. Материалы научно-технической конференции под редакцией кандидата техн. наук К. А. Зуд. Челябинское книжное изд-во, 1959 г.

8. Левитанский Б. А. Электропривод и автоматика современных систем загрузки доменных печей за рубежом. 1959. (Информация ЦИИ ЧМ № 36(558)).

9. Механизация и автоматизация коксохимического производства. Сообщение Гипрококса вып. 22, сборник статей. Металлургиздат, 1959.

10. Сидоров Н. Е. и др. Автоматизация агломерационного процесса по составу отходящих газов на аглолентах. Бюллетень н-т информации № 9. 1959 г. (Укр. н-исслед. институт металлов).

И. о. редактора Г. Б. РЫБАНОВ.