



Переславская «магнитка»

Как родилась инициатива

В первый же день приезда в Переславль я услышал на автобусной остановке такой разговор.

*—Где сейчас работаешь? — спрашивала одна молодая женщина другую.

*—На магнитке, — отвечала та.

*—Говорит, что работа там чистая, лёгкая, интересная. Да и заработок хороший...

*—Не обижаюсь. А производство у нас действительно высокой культуры: в белых халатах работаем!

И ещё не раз я слышал потом это короткое слово — «магнитка». Прямо скажу, озадачило оно меня, вызвало недоумение. Магнитка, как известно, — сокращённое название прославленного Магнитогорского металлургического комплекса. Но какое отношение, пусть самое далёкое, может иметь к ней Переславль-Залесский, если здесь не то чтоб металлургического производства, а и настоящего литейного цеха нет? Однако стоило мне побывать на здешнем химическом заводе, как всё тут же прояснилось. «Магниткой», оказывается, переславцы сокращённо (и не без уважения!) называют новое производство этого предприятия — цех магнитной ленты.

Для чего нужна такая лента, объяснять, пожалуй, не надо. Если вы имеете магнитофон, то имеете и её. Именно на эту ленту вы записываете любившиеся танцевальные мелодии, дорогие вашему сердцу песни в исполнении Людмилы Зыкиной и Галины Ненашевой, Муслима Магомаева и Гелены Великановой... Разумеется, спрос на неё, как на товар народного потребления, растёт неимоверно быстро. Потому и по-, строили на Переславском химзаводе крупный цех по производству 500 миллионов погонных метров магнитной ленты в год.

— Вот она — наша малая «магнитка», — говорил мне, показывая на корпуса из стекла и бетона, технолог этого цеха, молодой инженер Джанибек Оганесян. — А это, в стадии строительства, корпуса большой переславской «магнитки». Её проектная мощность — уже два миллиарда метров ленты в год. Скоро и она вступит в строй действующих, выдаст первую продукцию.

А выдать магнитную ленту, освоить её производство — далеко не простая штука! Джанибек Оганесян показал мне кристаллическую крошку белого цвета и пояснил, что это основное сырьё для изготовления магнитной ленты. Затем я увидел, как на огромном и сложнейшем агрегате, без прикосновения рук человека эта крошка — лавсановая смола — превращается в тончайшую и прозрачную плёнку. Специальные устройства растягивают её вдоль и поперёк, обрезают кромки, изотопные приборы автоматически измеряют толщину ленты, нейтрализаторы «снимают» статическое электричество... И всё делается на ходу, без останова агрегата. А знаете, какова толщина этого словно бесконечного, стремительно бегущего лавсанового полотна? Лишь 24—27 тысячных долей миллиметра!

На тончайшее полотно из лавсана затем методом полива наносят слой магнитного лака. И тут работа сродни ювелирной: слой этого лака после сушки должен быть ни больше ни меньше десяти микронов. А без высокой культуры производства высокой точности не добьёшься. Не удивительно, что отделение лака и полива напоминает собой лабораторию или операционную первоклассной клиники. Стены от пола до самого потолка облицованы здесь кафельной плиткой. Оборудование сверкает белой эмалью. И все рабочие — в белоснежных халатах.

Свет и простор, чистота и те же белые халаты в отделении отделки магнитной ленты, электроакустической лаборатории, других помещениях цеха. Но не только высокой культурой, но и высокой эффективностью производства славен новый цех Переславского химического

завода. В вестибюле его висит большой плакат: «**Работаем под девизом: все резервы — в фонд пятилетки!**» И это не благой порыв, не просто слова. Они выражают творческий настрой коллектива, альфу и омегу его поиска.

Новый цех, как предусматривалось планом, должен быть введён в действие к 1 января 1972 года. Однако переславские химики обязались пустить его на месяц раньше срока. А вышло так, что свою первую продукцию он выдал ещё 22 ноября. В результате со дня пуска **коллектив цеха уже изготовил сверх плана более 17 миллионов метров магнитной ленты**. Ленты, которая по своему качеству, электроакустическим свойствам ничуть не уступает лучшим отечественным образцам.

Месяц назад переславские химики заключили договор о социалистическом сотрудничестве с коллективом НИИХИММАШа. Договором предусмотрены разработка и внедрение комплекса мероприятий по модернизации оборудования цеха магнитной ленты, интенсификации процессов нового производства. Воплощение и жизнь этого инженерного замысла позволит к 1 сентября нынешнего года, на три месяца раньше нормативного срока, освоить проектную мощность цеха, а в 1973 году в полтора раза превзойти её. Значит, страна уже будет получать ежегодно не 500, а 750 миллионов метров магнитной ленты переславского производства. Так коллектив химзавода и записал в своих обязательствах, посвящённых 50-летию образования Союза ССР. Кроме того, на существующих производственных площадях он решил в 1973 году вдвое увеличить выпуск фотобумаги, то есть довести её производство до 12 миллионов квадратных метров.

Эту инициативу химиков Переславля одобрило на днях бюро обкома КПСС. О её техническом обеспечении, путях повышения эффективности производства магнитной ленты рассказывает главный инженер завода Николай Гершович Ушомирский.

Выигрыш — 250 миллионов

Прежде всего внесу уточнение. Магнитные ленты нужны не только для бытовых магнитофонов. Они используются для профессиональной звукозаписи, для записи информации, импульсов, видеосигналов, для синхронной записи звука в кинематографии, в вычислительной технике. Словом, магнитные ленты нашли широкое применение в промышленности, во многих областях науки, техники и культуры.

Изготовление этих лент состоит из нескольких самостоятельных технологических процессов: производства лавсановой основы, изготовления магнитного лака, нанесения его на основу, отделки готовой продукции. И только правильное сочетание всех этих технологических процессов может обеспечить выпуск магнитной ленты высокого качества.

А сложность нашего нового производства в том и состоит, что любая ошибка персонала, малейшее отступление от технологического режима может свести на нет всю работу, проделанную на предыдущих операциях.

В настоящее время отечественные предприятия и ведущие зарубежные фирмы в качестве основы для магнитных лент используют ориентированные в двух взаимно перпендикулярных направлениях плёнки из полиэтилентерефталата (ПЭТФ). Ориентация полимерных плёнок (популярно говоря — это растяжение плёнок в определённых условиях) значительно повышает их физико-механические качества. Достаточно сказать, что наша лента на лавсановой основе по сравнению с триацетатной намного тоньше, но в четыре раза прочнее, обладает высокими электроакустическими свойствами.

Современные линии для получения лавсановых плёнок состоят из установок для сушки и кристаллизации исходного полимера, переработки его и профилирования расплава, установок для приёма аморфной заготовки, для продольной и поперечной ориентации, термофиксации лавсанового полотна и намоточного устройства.

Трудность пуска и освоения производства магнитных лент состояла в том, что изготовленные для нас машины не проходили контрольной сборки и поэтому предварительно не испытывались. А большинство машин мы монтировали своими силами. В процессе монтажа и наладки выявляли и устраняли дефекты оборудования, совершенствовали узлы и агрегаты. Эти работы велись в тесном контакте со специалистами НИИХиммаша. Были созданы творческие бригады, которые внесли ряд серьёзных усовершенствований в работу линий.

Так, технологическое оборудование позволяло получать лавсановую основу толщиной 25 микрон на скорости 30 метров в минуту. Процесс наладки линий мы начали с десяти

метров, а вскоре достигли проектной скорости. Сейчас же агрегат устойчиво работает на скорости 35 метров в минуту. А коллективы цехов магнитных лент и ремонтно-механического вместе с НИИхиммашем ведут работы по увеличению скорости линий до 45—50 метров.

Критически подошли и к другой важной характеристике агрегата — ширине получаемого полотна основы. Оказалось возможным расширить его на 15 процентов по отношению к проектной ширине. Значит, опять большой выигрыш.

Проектом предусмотрена срезка кромок лавсанового полотна на линии в трёх местах. В процессе наладки её была найдена возможность исключить первую и вторую обрезки кромок, что уменьшило отходы полотна вчетверо. Но и на этом не успокоились. Отходы, получаемые в конце процесса, будем разрезать пополам, и половина их станет использоваться для выпуска товаров народного потребления. Таким образом, фактические отходы при производстве лавсановой основы по сравнению с проектными сократятся в шесть раз.

А поиск резервов повышения эффективности производства магнитных лент продолжается. Работники цеха магнитных лент в содружестве с заводскими механиками и сотрудниками НИИхиммаша совершенствуют технологические процессы, обеспечивают более надёжную работу узлов и машин в целом. Это-то и позволит нам в будущем году превзойти проектную мощность действующего комплекса по производству магнитных лент в 1,5 раза. Народное хозяйство страны будет получать дополнительно 250 миллионов погонных метров этой ленты ежегодно.

Н. Ушомирский, главный инженер
Переславского химического завода

Дело мастера боится

Николай Гершович рассказал о технической стороне дела. Но ведь в народе говорится, что дело мастера боится. А вот специалистов по производству магнитной ленты в Переславле и не было. Знатоков технологии кинофотоплёнок и фотобумаги здесь сколько угодно, а этих не было. **Выручило великое братство народов нашей страны, отмечающих нынче полувек юбилей Союза ССР.**

Снялись с обжитых мест и приехали в Переславль-Залесский на помощь местным химикам десятки опытейших инженеров и рабочих. Из братской Украины, с Шосткинского ордена Октябрьской Революции химического комбината, прибыли сюда инженеры Николай Гершович Ушомирский и Иван Антонович Марченко, техник Иван Давидович Москаленко, первоклассный слесарь Владимир Степанович Киричёр, его коллеги — рабочие Н. Д. Шульга, В. И. Матвиенко и многие другие. Оставила Таллин ради Переславля инженер, ныне начальник отделения отделки Инна Алексеевна Далецкая. Технолог нового производства комсомолец Джанибек Оганесян — уроженец солнечного Ленинакана. Из Саратова приехали сегодняшней директор химзавода Евгений Андреевич Лисицын и начальник цеха магнитной ленты Анатолий Григорьевич Усачёв.

Большую работу по комплектованию цеха, успешному пуску и освоению нового производства провели партийная, профсоюзная и комсомольская организации завода. Сюда, на передний край, были направлены наиболее опытные и энергичные специалисты из действующих цехов предприятия. Заблаговременно началась подготовка молодёжи для «магнитки». Только в прошлом году принято и обучено более 320 новых рабочих. Более 50 человек прошли стажировку на Шосткинском химическом комбинате. Для выпускников Переславского базового профтехучилища на заводе организовали курсы целевого назначения. Три года назад в городе открыт химико-технологический техникум. Первый выпуск специалистов по производству магнитной ленты состоится в 1973 году. Но уже сегодня 50 будущих техников и 30 учащихся ГПТУ проходят в новом цехе хорошую школу профессионального мастерства.

Коллектив этого цеха по праву можно назвать молодёжным. Средний возраст его работников — 26 лет. Но именно сочетание задора молодых с богатейшим опытом старших дало тот чудесный рабочий сплав, который успешно противостоял многим трудностям и помехам. Тут не говорили и не говорят вновь пришедшим специалистам, как в известной интермедии Аркадия Райкина: «Забудьте индукцию и дедукцию — давайте продукцию!» Здесь требуют другого: «Твори, выдумывай, пробуй!»

Эта обстановка коллективного творчества и обеспечила успех. Напомню, что агрегат по отливу лавсановой основы не проходил на заводе-изготовителе стеновой сборки. В процессе монтажа и отладки его выявилось множество дефектов. Были они и в других машинах. Так вот, за несколько месяцев сборки и освоения нового оборудования коллектив цеха внёс в него более ста усовершенствований. Особенно много новшеств внедрили инженер И. А. Марченко, энергетик цеха А. Т. Антонов, слесари В. Б. Бабичев и Н. Д. Шульга, электрослесарь В. И. Матвиенко. Но больше всех рационализаторских предложений — одиннадцать — на счету слесаря Владимира Степановича Киричёка. Ему и слово.

Эффект творчества

В Переславле я только второй год. До переезда сюда 22 года работал на Шосткинском химическом комбинате. Мне довелось пускать и обслуживать агрегаты многих отечественных марок, а также японского и бельгийского производства. В общем, опыт есть. Он как нельзя кстати и пригодился при освоении нового цеха магнитной ленты. Тем более, что я оказался здесь единственным слесарем-фильтрщиком по агрегатам для выпуска лавсанового полотна.

Фильтра — это щелевая головка, через которую под давлением до 40 атмосфер выдавливается расплавленная смола. Толщина её должна быть строго определённой. У нас — 0,7 миллиметра. Отклонение даже в несколько микронов уже недопустимо. Потому фильтра и считается самым ответственным узлом агрегата. Прямо скажу, пришлось мне с ним повозиться. Бывало, что по две смены из цеха не выходил и ночевал у агрегата. Зато работает он теперь на сверхпроектных скоростях. И качество лавсановой основы высокое. Горжусь и тем, что подготовил я себе надёжную замену. Мой подшефный, молодой переславец Анатолий Ткач, может теперь сам работать фильтрщиком.

А что касается моих рационализаторских предложений, то сама обстановка заставляла их подавать. Взять, скажем, такое дело. Решётки фильтров нашего агрегата два раза в месяц надо очищать от остатков смолы. А застывшая она — как камень. Впору сверлом высверливать. И сверлили. Да уж канительно очень. В каждой решётке (а их четыре) — по полторы тысячи мелких отверстий!

Поразмыслил я над этой проблемой и предложил не высверливать застывшую смолу, а вываривать её в среде растворителей. В содружестве с инженером Марченко сделал специальную установку, испытал её. Действует отлично. Если раньше для очистки решёток фильтров затрачивали двое суток, то теперь для этого требуется лишь 2—3 часа. Так что для увеличения выпуска магнитной ленты польза большая.

В. Киричёк, слесарь-фильтрщик
цеха магнитной ленты

Подобных примеров творчества, активного вмешательства инженеров и рабочих в производство можно было привести много. Только на агрегате по выпуску лавсановой основы совместными усилиями коллектива нового цеха была улучшена система охлаждения электродвигателей, частично реконструирован узел намотки, изготовлены дополнительно тысячи единиц крепёжного материала.

Но процесс совершенствования нового производства не прекращается. Многие делают в этом отношении всё тот же неутомимый В. С. Киричёк, начальники отделений И. Д. Москаленко, В. И. Водопьянов, И. А. Далецкая, технолог Д. К. Оганесян, начальник цеха А. Г. Усачёв. И, конечно же, не последняя скрипка в этом хорошо сыгранном творческом оркестре принадлежит главному инженеру завода. Кстати, коммунист Николай Гершович Ушомирский — фигура колоритная. В грозном 1941-м, окончив десятилетку, добровольно ушёл на фронт. Воевал. Был гвардейцем-миномётчиком. Трижды ранен. После войны окончил Ленинградский институт киноинженеров. Потом работал в Шостке — начальником смены, отделения, цеха. Там же возглавлял специальное конструкторско-технологическое бюро. С 1968 года в Переславле. Н. Г. Ушомирский — автор четырёх изобретений, сейчас работает над кандидатской диссертацией.

— С малой «магниткой» дело решённое, — убеждённо говорит Николай Гершович. — В будущем году её проектную мощность обязательно перекроем в полтора раза. Готовимся вот так же успешно освоить большую «магнитку» — цех по производству двух миллиардов метров

магнитной ленты в год. Этот «орешек», надо сказать, покрепче. Здесь нам предстоит наладить выпуск лавсанового полотна шириной 1500 миллиметров, освоить, кроме звуковых лент, ежегодное производство 400 миллионов метров магнитной ленты для электронно-вычислительной техники. И вся эта работа не за горами — в пределах текущей пятилетки...

Растёт завод — расти городу

Это закономерно: набирает мощь промышленное предприятие — растёт, хорошеет и город. Я встретился с заместителем директора Переславского химического завода по капитальному строительству Ю. Д. Кутузовым и попросил его ответить на несколько вопросов.

— Юлий Дмитриевич, что получил Переславль-Залесский в связи со строительством химзавода?

— Много. Прежде всего сотни юных переславцев получили рабочие места на производстве с высоким уровнем культуры. Завод дал городу современные очистные сооружения мощностью 11,7 тысячи кубометров сточных вод в сутки. Построены также котельная с тепловыми сетями, водозаборные сооружения, высоковольтная линия электропередачи, здание профессионально-технического училища на 400 человек. На окраине Переславля вырос крупный жилой микрорайон химиков. Здесь уже заселено 10 пятиэтажных домов. Три таких же дома для работников завода будут сданы в нынешнем году. Лишь за последние четыре года на средства нашего предприятия в городе возведены жилые дома полезной площадью около 45 тысяч квадратных метров. Такого размаха жилищного строительства в Переславле ещё не бывало.

— Какие объекты, кроме малой и большой «магниток», будут введены на заводе в течение девятой пятилетки?

— Мощности по производству в год 33,5 миллиона квадратных метров фотобумаги, миллиона фотокомплектов «Момент», пятисот тысяч квадратных метров фотопластинок. Показательно, что выпуск фотобумаги за пятилетку возрастёт на заводе более чем в 7 раз! Предусмотрено также сдать в эксплуатацию учебный корпус химико-технологического техникума на 960 учащихся, детсады-ясли на 1 120 ребятишек, здание школы на 1 280 мест. За пятилетие будут построены благоустроенные жилые дома полезной площадью около 52 тысяч квадратных метров. Недавно для города сдана новая больница на 60 коек. В течение пятилетки на средства нашего завода будет построено здание поликлиники на 1 200 посещений в сутки. На берегу Плещеева озера своими силами сооружаем базу отдыха.

— Как выглядит вклад химиков в строительство жилья, в благоустройство Переславля по сравнению с другими предприятиями вашего города?

— Пятая сессия Переславль-Залесского Совета депутатов трудящихся утвердила план благоустройства города на 1972 год. По этому плану коллектив нашего завода должен вложить нынче в его развитие и благоустройство более 2,6 миллиона рублей. Это в 3,5 раза больше, чем освоят средств фабрики «Красное эхо» и «Новый мир», авторемонтный завод, лесокombинат и все остальные промышленные предприятия Переславля, вместе взятые.

Многие из тех планов, намёток, о которых мне рассказали на Переславском химическом заводе, вошли в социалистические обязательства этого коллектива, принятые на пятилетку, и обрели, так сказать, силу закона. Творческий труд химиков, их настойчивая борьба за изыскание и всемерное использование резервов повышения эффективности производства позволят им успешно претворить в жизнь эти обязательства, выполнить задачи, намеченные XXIV съездом КПСС.

В. Курапин,
специальный корреспондент «Северного рабочего»