

В ДНИ РАБОТЫ XXIII съезда КПСС весь народ нашей страны подводит итоги трудовой деятельности и намечает дальнейшие перспективы коммунистического строительства на предстоящее пятилетие. Трудящиеся всех предприятий, члены всех научных и творческих организаций строят свою деятельность, руководствуясь Директивами по пятилетнему плану развития народного хозяйства СССР на 1966—1970 годы.

Перед черной металлургией в Директивах ставятся большие задачи. Обращается особое внимание на улучшение качества металла, расширение сортамента проката, использование внутренних резервов производства, снижение расхода стали на тонну проката и снижение расхода топлива.

Для решения этих задач требуется напряженная работа коллектива комбината. Успех работы во многом зависит от активности членов научно-технического общества. В марте прошлого года на конференции был избран новый состав совета НТО в количестве 37 человек. На первом заседании совета НТО были распределены обязанности между его членами. Была образована комиссия по общественному контролю выполнения плана научно-исследовательских работ и внедрению достижений науки и техники в народное хозяйство.

В своей работе совет НТО руководствовался решениями предыдущей конференции. За отчетный период совет провел шесть заседаний, на которых рассматривались вопросы о внедрении передовой технологии и рационализации предложений, заслушивались отчеты о работе первичных организаций и секций НТО: горного производства, сталеплавильного и прокатного.

Научно-техническое общество комбината насчитывает в своих рядах три с половиной тысячи

членов, в том числе 666 человек молодежи 28 лет и 390 членов рабочих новаторов производства. За отчетный период в члены НТО было принято более 380 человек.

Но так как некоторые из членов ушли из комбината, фактический рост общества составил всего 68 человек. Это очень мало по сравнению с многотысячным коллективом нашего комбината. Следует отметить, что уже не первый год ставится вопрос с расширением общества за счет приема новых членов. Однако эта задача решается пока плохо. Около половины инженерно-техни-

ческих работников не являются членами НТО. Научно-техническое общество комбината направляло свои усилия на изыскание и освоение резервов производства, улучшение использования технологических агрегатов и оборудования. Много внимания уделялось улучшению качества продукции и другим мероприятиям.

По горному производству выполнены научно-исследовательские работы по повышению эффективности буровзрывных работ. За

ца работа по внедрению бездымной загрузки на батареях 11—13, а также исследование работы доменных печей на коксе различной крупности.

На первый взгляд кажется много сделано членами НТО и в сталеплавильном производстве. Разработана конструкция устройства для продувки ванны кислородом и технология ведения плавки с продувкой ванны. Опытными наладочными работами показали, что при умеренной интенсивности подачи кислорода производитель-

Все работы, предусмотренные планом, в доменном производстве выполнены. Экономический эффект от их внедрения составил более полумиллиона рублей в год.

Работы, выполненные первичными организациями и секциями НТО комбината, охватывают широкий круг вопросов. Однако, в проведении научно-технической работы имеются недостатки. Наиболее существенный из них — медленное внедрение и освоение новых технических достижений. Хотя, как известно, для этого делается все необходимое.

Для членов НТО регулярно проводятся лекции научных работников заводов и институтов. Но следует отметить, что мы для чтения лекций приглашаем много научных работников, видных специалистов, а слушают их мало. Видимо, мы еще не умеем или не хотим полезные выступления доводить до широкого круга инженерно-технических работников и квалифицированных рабочих ведущих профессий. Многие члены НТО принимают участие в работе межзаводских школ по изучению передового опыта, ездят в командировки, чтобы перенять все новое, прогрессивное с других передовых заводов страны. Это полезное дело и оно полностью оправдывает себя, но бывают и такие случаи, когда люди едут в командировку и привозят оттуда «пошивку», которая оказывается, давно действует в соседнем цехе нашего комбината.

Следует отметить, что уже не первый год ставится вопрос с расширением общества за счет приема новых членов. Однако эта задача решается пока плохо. Около половины инженерно-техни-

ческих работников не являются членами НТО. Научно-техническое общество комбината направляло свои усилия на изыскание и освоение резервов производства, улучшение использования технологических агрегатов и оборудования. Много внимания уделялось улучшению качества продукции и другим мероприятиям.

По коксохимическому производству также почти все запланированные работы были выполнены. Но следует обратить внимание на то, что не была доведена до кон-

ность печи возрастает на 15—20 процентов. Однако внедрение этого метода на печи № 32 из-за грубых ошибок в эксплуатации агрегата пока не дало ожидаемого результата.

Сталеплавильщиками проведено много других работ, но пока сделано еще далеко не все. Эффективность использования кислорода пока еще низка. Большим местом в сталеплавильном производстве является низкая стойкость мартеновских печей. Нам известно, что на других металлургических заводах нашей страны стойкость мартенов значительно выше, и нашему коллективу инженерно-технических работников следовало бы по-настоящему заниматься этим вопросом. Совету НТО надо всегда держать в поле зрения вопрос увеличения стойкости сталеплавильных агрегатов.

Немало было проделано работ членами НТО в прокатном производстве, в промышленной энергетике и автоматике. Были разработаны и внедрены на стане «2500» рациональные схемы обжатия для прокатки кипящих и спокойных сталей. В листопрокатном цехе № 3 на лудильном агрегате была внедрена автоматизация регулирования температуры олова, а также было автоматизировано измерение толщины оловянного покрытия на агрегате электролитического лужения.

Коллективу нашего комбината в 1966 году предстоит решить большие задачи. Чтобы успешно с ними справиться, надо усилить всех инженерно-технических работников, членов научно-технического общества направить на выполнение поставленных задач.

НТО — ДВИГАТЕЛЬ ПРОГРЕССА

А. Д. Филатов, председатель Совета НТО

членов, в том числе 666 человек молодежи 28 лет и 390 членов рабочих новаторов производства. За отчетный период в члены НТО было принято более 380 человек.

Следует отметить, что уже не первый год ставится вопрос с расширением общества за счет приема новых членов. Однако эта задача решается пока плохо. Около половины инженерно-техни-

ческих работников не являются членами НТО. Научно-техническое общество комбината направляло свои усилия на изыскание и освоение резервов производства, улучшение использования технологических агрегатов и оборудования. Много внимания уделялось улучшению качества продукции и другим мероприятиям.

По коксохимическому производству также почти все запланированные работы были выполнены. Но следует обратить внимание на то, что не была доведена до кон-

МАСТЕР

ГЕРОИ СЕМИЛЕТКИ

рами поручили сложное и ответственное дело. Металлурги сразу же столкнулись с неприятностями: плохо стояли торцевые стенки головок печи, трудно было регулировать разлив плавки по ковшам.

Однажды, в последних числах месяца, случилась авария: металл ушел в порог. Анатолий первым вооружился инструментом, кивком головы дал указания. Аварию устранили долго, работали молча. Анатолий посмотрел на подручного Дмитрия Пасеку. Скулы сведены, доломил загорает яростно, со злостью.

Многие не выдержали испытанья уходили один за другим. Их не задерживали.

Рубанов вместе с мастерами, технологами, инженерами искал причины неудач. Однажды пришел к главному сталеплавильщику А. Г. Грифонову: «Торцевые стенки перегреваются. Чтобы укротить разрушительную силу огня, нужно сделать охлаждаемые рамы в стенках торцов... Как вы на это смотрите?»

— Хм, — усмехнулся Алексей Григорьевич. — Легко говорить, дорогой мой, поставить, смонтировать... А куда, где, об этом подумает?

— Вот тут старший мастер участка испарительного охлаждения Николай Бахчев набросал, посмотрите, пожалуйста. Все мы думали над этим новшеством.

Главный сталеплавильщик достал очки, долго и внимательно разглядывал чертежи, одобрил идею:

— Честное слово. Избавимся от хлопот, если эту штуку поставим, — обычно озоботенное лицо главного сталеплавильщика сияло.

Внедрили новинку, получилось. Установили треугольные стопоры вместо прямоугольных — легче стало регулировать плавку по ковшам.

Шло время, пришли и первые радости: печь заработала ровнее, Анатолия, как активного рационализатора, новатора сталеплавильного производства товарищи избрали делегатом на Всесоюзный съезд научно-технического общества, где он был избран членом Центрального Совета.

В начале прошлого года со Ждановского металлургического завода имени Ильича в адрес 33-й печи пришло письмо. Сталевары шестой печи вызывали их на соревнование. На сменном встречном тщательно обсудили условия соревнования, взвесили все возможные резервы. Вызов ждановцев был принят. Это соревнование принесло добрые плоды. Коллектив печи, возглавляемый сталеварами Анатолием Рубановым, Алексеем Корчагиным, Виктором Козловым, Алексеем Князевым, первым на Магнитке за год на одном агрегате выплавил более 500 тысяч тонн стали. Анатолий Рубанов твердо уверен: это не предел.

Не раз он задумывался: медленно нагревается печь, почему? Время на такой операции как плавление можно сократить, если увеличить подачу кислорода. Но этого нельзя сделать: ухудшается качество металла, попадают в него посторонние примеси — отходы от сгорания топлива.

Долго вынашивали сталеплавильщики идею изменения конструкции тяги печи. А нельзя ли туда поставить вместо сложного клапана-шибера что-то подобное вышки, какие стоят в русских печах? Сталеплавильщикам удалось привести убедительные доказательства в пользу изменения конструкции тяговой системы на сверхмощных мартенах.

Когда строили 35-ю печь, проектировщики учли замечания сталеваров, вместо клапанов установили шибера. Это позволило увеличить выработку стали на агрегате еще на десятки тысяч тонн стали. Главный сталеплавильщик дал указание изменить тяговую систему и на 33-й печи.

Настоящие мастера огненного дела воссоздались на мартене-гиганте. Сталеварами назначили подручных Рубанова, Чуманова, Заварзина.

Недавно к Анатолию подошел начальник цеха: — Думаем назначить тебя мастером на большегрузные печи. Кого вместо себя думаешь оставить? Многие опытные сталевары просятя на твоё место.

Рубанов твердо ответил: — Думаю, подручного своего, Дмитрия Пасеку рекомендовать. Начальник цеха удивленно и испуганно посмотрел на Рубанова, долго молчал, раздумывая, потом проговорил: — Почему именно его?

— А вы наблюдайте за ним, Дмитрий стоял у печи, будто среди пляшущих языков пламени. Парень как парень. До армии на мартене работал. Сейчас в институте «науку грызет».

Пасека зорко наблюдал за плавкой. Печь «капризничала». Вместо жидкого шлака стали образовываться глыбы. Пасека взглянул на сталевара и тут же дал команду подвести флюсы.

Уверенно действовал Пасека. Точно рассчитал, сколько флюсов загрузить в печь. Плавка пойдет теперь нормально. Начальник цеха долго стоял у печи, внимательно наблюдая за подручным.

— Правильный твой выбор, — сказал он Анатолию. — Пусть так и будет.

Из одного в другой конец цеха чуть ли не километр. Десять лет шагал от одного конца в другой Анатолий Рубанов, преодолевая один рубез за другим. Подручный — сталевар — мастер, Комсомолец — коммунист — депутат горсовета.

Я сказал ему: — Варить сталь — ваше призвание. Наверное, не случайно стали сталеваром?

Он улыбнулся, в светло-серых глазах сверкнули озорные огоньки. — Разве в профессии дело? — проговорил он. Смейся, рассказывал: «Когда принимали в ремесленное, спросили, кем бы хотел стать. Пожал плечами: все равно. Куда нужно, туда и направьте...»

А если бы он попал в группу прокатчиков или домеников? Уверен, ему бы сказали: Вы родились домеником, прокатчиком.

Из института Анатолий обычно возвращается пешком. Рядом, оживленно переговариваясь, идут люди с книжками под мышкой, такие же рабочие, как и он, Анатолий.

Поздний вечер. В стоковых домах один за другим гаснут огни. Сегодня ему в ночь на работу. А утром ему надо обязательно сходить в школу: поручили проверить, как организовано питание школьников... Много забот у депутата Рубанова.

Нелегко ему было все эти годы. Приходилось и невыспавшемуся идти к мартену, переделывать курсовые, передавать зачеты и экзамены, днем и ночью плавить сталь. Таков он, обыкновенный парень уральской закалки, удостоенный звания Героя Социалистического Труда.

Г. ФЕДИН.



Слесаря-газосварщика центральной электростанции Николая Ивановича Кочергина товарищи по работе знают как хорошего специалиста. Он быстро и качественно ремонтирует оборудование. На снимке: Н. И. Кочергин проверяет банджи лопаток ротора турбины. Фото Н. Пестеренко.

ВАШЕ МНЕНИЕ, ТОВАРИЩИ?

Сегодня мы публикуем имена товарищей, представленных к присвоению звания «Ударник коммунистического труда».

ЛИСТОПРОКАТНЫЙ ЦЕХ № 3

Т. В. Андрушина, И. И. Гладкова, И. Х. Галушина, Л. К. Костина — сортировщицы, А. Б. Валов, Н. К. Тутов, В. Г. Инкин — старшие лудильщики, А. П. Голубцов, В. Г. Самсонов, Л. А. Феофанов — старшие вальцовщики, А. В. Гусев, Г. И. Гераскин, Е. П. Жигалова, В. В. Прошкин, З. М. Утякаева, С. Д. Фькин, М. Яхин — операторы, В. И.

Глушков, Л. А. Канайлов, В. Е. Перминов — резчики, Г. П. Дылин, И. Э. Рейтин — аппаратчики, А. Л. Дударенко — бригадир, Г. П. Крылов, Р. Г. Каримов, В. И. Петров, Ю. М. Полихович, Г. П. Селюков, Н. Я. Сорокин, В. В. Титов, М. Г. Тихоновский — вальцовщики, О. В. Милехина — маркировщица, К. В. Морозов — оценкоальщик, А. А. Тарасов — старший резчик, В. Н. Тележкин — лудильщик, Б. Н. Трофимов — подручный вальцовщика, Г. И. Талдыкин — подкравочный рабочий.