

# Три ордена Ленина

НА РАБОЧЕЙ площадке третьего мартеновского цеха стоит человек в спецовке. Он сосредоточенно смотрит на бушующее в печах пламя, прислушивается к мерному гудению агрегатов. Каждый посторонний звук не останется незамеченным



старшим мастером Константином Матвеевичем Кононенко. Вот уже более тридцати лет он стоит у мартеновских печей. Всю свою жизнь Константин Матвеевич посвятил сталеварению.

Сейчас старший мастер мог бы спокойно отдыхать. Он заслужил. Но трудно свыкнуться с мыслью, что утром не надо идти туда, куда каждый день ходил в течение многих лет, туда, где бушует пламя, где кипит сталь, где кипит большая и интересная жизнь. И он, как всегда, утром приходит на смену. По установленному правилу тщательно проверяет состояние печей, чтобы знать их «дыхание». Вот он подходит к сталевару 14-го агрегата Василию Прокопьеву.

— Как чувствует себя печь? Как подина, откосы, сталевпускные отверстия? — интересуется старший мастер.

С такими вопросами, короткими, но четкими обращается он и к сталеварам двух других печей. Потом подходит к старшему мастеру Владимиру Артамонову:

— Как прошла смена? — Все было бы хорошо, если бы на 16-й не задержали выпуск плавки из-за промежуточного ковша, — ответил Владимир Артамонов, и, словно желая успокоить, добавил: — беда не большая.

— Не хотелось бы допускать и этого, — недовольно сказал Константин Матвеевич. — Задержка металла ухудшает состояние печи.

У старшего мастера Кононенко свой рабочий почерк. Он старается не допускать разных осложнений в процессе работы. Когда я его попросил рассказать об инте-

ресном моменте в делах сталеплавыльщиков, он спокойно ответил:

— Я знаю, газетчикам надо что-то необычное, героическое. Но должен вас огорчить — нет у нас острых ситуаций и не приведи бог их иметь. Каждая острая ситуация нарушает ритм производства.

Сам Константин Матвеевич да и те, кто работает рядом с ним, стараются наперед увидеть и не допустить возможные осложнения. Этому помогает большой опыт, пройденный с лучшими сталеплавыльщиками Магнитки.

Почти с первых дней возникновения города из казахстанских степей совсем юношей приехал Константин Кононенко на ново-

стройку. Сразу окунулся в кипучую жизнь будущего города. Сначала строил жилые дома. А когда в 1934 году открылись курсы сталеваров, Константин поступил на них не задумываясь. Огневая профессия звала к себе и он стал работать во втором мартеновском цехе чернорабочим. Учился и работал. Работал и учился. Сначала заправщиком печи, а потом третьим подручным сталевара и так вверх по лесенке.

В 1935 году перевели на комсомольско-молодежную печь № 4. Работая первым подручным, Константин Матвеевич часто подменял сталеваров, а вскоре стал работать сталеваром постоянно. В 1938 году его, как одного из лучших сталеваров, послали на празднование Первого мая в Крошштадт, в гости к морякам.

Когда началась Великая Отечественная война, Константин Матвеевич варил первоклассную сталь, которая была необходима стране для разгрома фашистских захватчиков. А после войны снова плавит металл мира. За самоотверженный труд старший мастер Кононенко награжден орденом Красного Знамени, тремя орденами Ленина и звездой Героя Социалистического Труда.

...Стоит на площадке у мартеновского человека в рабочей спецовке. Спокойный его взгляд устремлен в будущее. Он знает, что оно будет прекрасным. Ведь он многое сделал для этого.

И. НАДЕИН.



До полутора норм ежесменно дает бригада формовщиков фасоннолитейного цеха Владимира Филатова. Эта бригада одной из первых в цехе освоила фор-

мовочную машину и горшо ее использует.

На снимке: передовые формовщики Д. И. Филатов (бригадир), М. А. Ширкова, М. В. Давыдов и А. В. Семенов.

## УСПЕХ КОЛЛЕКТИВА 9-Й ДОМНЫ

С каждым днем растет трудовой накал соревнования доменщиков в честь 1 Мая. Коллектив 9-й домны в апреле выдал почти 900 тонн сверхпланового чугуна.

Экономика производства — вот что является постоянной заботой коллектива передового агрегата. Умело ведя весь технологический

процесс, хорошо «чувствуя», как идет печь, вовремя принимая все необходимые меры для ритмичной работы, бригады опытных мастеров Ф. Ткаченко, А. Баранова, В. Волкова и В. Родикова экономят по 20 кг кокса на каждой тонне выплавленного чугуна.

Б. ЛЕОНИДОВ.

## На всю жизнь с партией

«В ПЕРВИЧНУЮ ПАРТИЙНУЮ организацию. Прошу принять меня кандидатом в члены КПСС...»

Решается судьба человека. В партию идет достойный. Отныне и навсегда жизнь его, радости и огорчения будут связаны с партией Ленина. Отныне и навсегда он будет впереди. С него будет брать пример беспартийные, ему будут подражать комсомольцы.

**КОММУНИСТ — АКТИВНЫЙ БОЕЦ ПАРТИИ.**  
ЗАЯВЛЕНИЯ ПОДАЮТ ЛУЧШИЕ ИЗ ЛУЧШИХ, ПЕРЕДОВИКИ ПРОИЗВОДСТВА.

В прошлом году партийная организация второго листопрокатного цеха приняла в свои ряды 11 кандидатов и восемь в члены КПСС. В этом году четыре человека стали кандидатами, три — членами партии.

Молодых коммунистов партбюро готовит заранее. Если видим, что прокатчик хорошо работает, в быту у него все в порядке, если видим, что человек растет, а не топчется на месте, мы начинаем вовлекать его в общественную жизнь. Начинаем с самого легкого. Приглашаем такого товарища в партбюро и даем партийное поручение. Оператору главного поста Александру Максимова, например, не раз поручали провести в бригаде беседы на актуальные темы. С партийным поручением Александр успешно справлялся. В этом году коллектив цеха единодушно рекомендовал А. Максимова депутатом горсовета. Уверены, что Саша оправдает наше доверие.

В партийной организации еще не было случая, чтобы коммунисты ошиблись, принимая в свои ряды новых товарищей. Объясняется это заботой коммунистов о чистоте партийных рядов. Каждый раз, когда к трибуне выходит будущий член партийной организации, ему не приходится молчать: товарищи по труду живо интересуются им. После вопросов и ответов начинаются выступления, характеристики. Бывают и наказы. Так, когда принимали в свои ряды т. Ильина, коммунисты предложили прокатчику помочь травильному отделению, повысить качество продукции.

Каждому понятно, что рост рядов парторганизации начинается с момента голосования «за» и «против». Любая организация сильна не только количеством, но,

в первую очередь, политико-моральными данными, дееспособностью принимаемых. Вот почему сразу после собрания партбюро вовлекает вновь принятых товарищей в активную партийную жизнь цеха.

Работает у нас вальцовщиком молодой коммунист Борис Атеев. В цехе у него любое дело в руках спорится, да и в школе, где он учится, дела идут неплохо. Борис пришел к нам из комсомола, поэтому мы рекомендовали его членом бюро комсомольской организации, где ему поручили дела дружины.

Старший резчик Юрий Саклетин уже в этом году трижды завоевывал звание лучшего по профессии. Партийное бюро довольно молодой коммунист: Юрий отвечает за наглядную агитацию и за стенную печать. Газета и «Молнии» выходят регулярно.

Без преувеличения можно сказать, что лучший резерв для парторганизации — это комсомол. Союзная молодежь вносит в партийную жизнь свою энергию и знания. Вот характерный пример. Петр Кривопапов два года был секретарем комсомольского бюро, два года отвечал за «Комсомольский прожектор». В марте этого года на «инспекторском» пролете, где трудится бригадиром кандидат в члены партии П. Кривопапов, сложилась трудная обстановка. Отрадно отметить, что бригада профорга Кривопапова не только справилась с производственным заданием, но даже перевыполнила его.

Сегодня в нашем цехе состоится партийное собрание с повесткой дня «Авангардная роль коммунистов». Хочется, чтобы эта тема была в центре внимания членов партийной организации не только на собрании, а чтобы коммунисты повседневно были активными бойцами партии.

**Н. ТОНКОГОВ,**  
секретарь партбюро второго листопрокатного цеха.



## ДРУЖБА, РОЖДЕННАЯ В ТРУДЕ

Тук-так, тук-так, — мерно отстукивали колеса. За окном вагона пронеслись поля, леса, озера, полустанки... Скорый поезд Москва — Хельсинки торопился к месту своего назначения. В купе была такая же «вагонная» обстановка, как и во всех вагонах железных дорог мира: играли в домино, читали, спали, ели, смотрели в окно. И все-таки для нас все было необычно, необычно своей взволнованностью, ожиданием чего-то нового там, в чужой стране. Мы, группа советских граждан, рабочих, металлургов ехали в Финляндию для того, чтобы пустить первую крупную домну в стране, чтобы помочь финским рабочим освоить ее и передать им свой опыт.

Я вообще впервые ехал за границу, да еще с такой почетной миссией. Все мы, горновцы, мастера, газожители из Челябинска, Магнитогорска, Днепропетровска, Донецка и других городов, — все мы очень волновались в душе за свою будущую работу там, в незнакомой Финляндии и, откровенно сказать, боялись ударить лицом в грязь. «Что-то будет?» — думали мы...

А было все очень просто. Нам тепло встретили. Из Хельсинки мы поездом отправились в небольшой, строящийся пока городок Раахе, где нам предстояло работать. Хотя и переводится название городка на русский язык «гнилой уголь», погода, однако, стояла великолепная.

Два дня знакомились с городом, купались в Ботническом заливе, отдыхали, осваивались; на третий — вышли на работу. Доменная печь стояла на сушке.

Надо сказать что первое время нам пришлось действительно очень трудно. Рабочие были на-

браны на агрегат совершенно необученные, без всякой подготовки, не знающие даже самых простых вещей. Ну и, конечно, объясняться с ними приходилось все время с помощью переводчика. Впрочем, объяснялись в основном знаками, показывали и растолковывали руками. Через некоторое время так научились «разговаривать» таким способом, что понимали друг друга с полуслова.

А вообще, мне кажется, простые рабочие любой страны мира всегда найдут общий язык. Рабочие везде одинаковы. Правда, если можно так выразиться, мы были не одинаково одеты: привезли с собой суконную спецовку, а финны выходили на работу кто в чем. Фирма «Рауторуки» дает работу и этого достаточно. Спецодежду рабочие носят свою. Они очень и очень удивились, когда узнали, что мы получаем каждый месяц новые ва чеги бесплатно, каждый год новую суконную спецовку и тоже бесплатно.

Месяц (до официального пуска доменной печи) мы знакомили новых своих товарищей с оборудованием, в частности, я показывал своим ученикам, как меняют фурмы, как обращаться с электропушкой. Я быстро подружился со своим будущим преемником Тайвой Миконеном. Расторопный худощавый паренек оказался смысленным горновым, быстро перенимал основные приемы работы.

И вот, наконец, после месяца учебы и опробования был назначен день пуска домны. Все шло отлично и уже через месяц мы добились проектной мощности — 1500 тонн чугуна в сутки. Тогда фирма «Рауторуки» предложила «связать» из доменной печи все, что только возможно. Ну что ж, мы «выжали» — в течение 10 дней давали по 2000 тонн в сут-

ки. На домну приходили специалисты из Швеции, Западной Германии, приходили посмотреть как добились русские такого успеха, смотрели и удивлялись. Просто не верили своим глазам. Но верить приходилось — вся работа была на виду и тонны тоже. Оборудование наше не подвело, не подкачали и специалисты-рабочие.

В течение 4 месяцев мы контролировали работу доменной печи. Подсказывали финским коллегам как лучше, быстрее, сделать ту или иную операцию, делились опытом. А потом наступила пора прощаться.

Провожали нас финские рабочие тепло и трогательно. Мы очень сдружились с ними. Особенно жалко было расставаться с моим другом Тайвой Миконеном. Я бывал у него в семье, познакомился с его женой, детьми, да и жили-то мы в одном доме... Нелегко расставаться с другом так вот, совсем. А впрочем, недаром же придумали в народе поговорку «Гора с горой не сходит, а человек с человеком всегда сойдется». И как знать, может быть, и придется встретиться когда-нибудь и еще поработать вместе?

На заводе нам вручили памятные подарки. Я получил в подарок электробритву и книгу «Финляндия». Сейчас, когда я беру эту книгу в руки, рассматриваю фотографии, рассказывающие о жизни финского народа, о его труде, я всегда вспоминаю моего финского товарища Тайву Миконена.

Дружба, рожденная в труде, — крепкая дружба.

Д. КАРПЕТА, старший горновой доменного цеха.