

РЕПОРТАЖ

ПО ПУТИ СТАЛЬНОГО СЛИТКА

В течение месяца из мартеновского цеха в обжимный поступает в среднем 200 тысяч тонн стали. За смену по десятку составов, на которых установлены поддоны и изложницы с разлитой плавкой, проделывают хорошо знакомый путь.

Груженные составы прибывают в стрипперное отделение. Здесь слитки «раздевают», освобождая от оков изложниц. Сейчас на подходе состав с расширенными кверху изложницами, изголовье которых покрывают прибыльные надставки. Эти надставки, бойко подхватывая клещами стрипперных кранов и оголяя огненную верхушку айсберга-слитка, одну за другой снимают машинисты Виктор Саламатин, Александр Михайленко и Александр Расщупкин. Потом, уже в обжимном цехе, каждый слиток подцепят за «голову», посадят в нагревательный колодец, а затем подадут на блюминг.

Прежде, лет десять назад, первым показателем работы стрипперного отделения, за который людям давали премии и выражали благодарности, считалась именно температура слитка: чем она выше, тем есть чем быстрее машинисты «разденут» плавку, тем меньше сил обжимщики затратят на нагрев. Одна плавка весит примерно 300 тонн — это содержимое более сорока изложниц. Втроем машинисты «раздевают» ее за четверть часа. Хуже, когда какой-то из кранов станет на ремонт, тогда остальным придется попотеть лишнего минимум минут тридцать.

На стрипперных кранах работают только мужчины. Условия труда — незавидные, действует сильное тепловое излучение. Здесь не до экспериментов, но все же подмечен такой факт: летом сбросит человек рубашку, намокает, наденет на себя, и после «раздевания» слитков с двух-трех составов рубашка на теле полностью высыхает... Вот и теперь машинисты наезжают на изложницы со слитками, словно на горячую сковороду: температура «начинки» в изложницах достигает 900 градусов. Это на улице — дожди и нелетняя прохлада, в кабине же машиниста стрипперного крана — вечный зной: столбик термометра сейчас держится на отметке не ниже 60 градусов.

Старший рабочий стрипперного отделения Константин Луговский по привычке четко дает команды машинистам теплового и составителям, чтобы те привезли нужную плавку и подали ее под стриппер: в его подчинении три теплового, три крана. На наших глазах «раздевают» плавку с 32-й мартеновской печи — слитки высоколегированной стали. Чуть больше двух часов простоял состав после разлива на путях отстоя — ровно столько нужно для кристаллизации металла внутри изложницы.

Склад холодных слитков сегодня пустует — обжимщики работают. Только когда обжимный цех останавливается, здесь до востребования скапливается ценный стальной груз. Главная задача участка подготовки составов — вовремя доставить качественный состав под площадку для разлива стали. Состав готовят к приему жидкого металла во дворе изложниц.

Когда мы следуем из стрипперного отделения до двора изложниц, мой «проводник» — старший мастер Виктор Геннадьевич Белоусов — показывает на пустырь, расположенный чуть правее, и лирично замечает: ско-

ро на месте первого стрипперного отделения появятся деревья. Отделение это, как и третье, уже демонтировано, территория постепенно облагораживается.

— Совсем недавно цепочка «мартен-стриппер-обжимный цех» работала в трех вариантах, — говорит Виктор Геннадьевич, — я начинал в первом стрипперном отделении старшим рабочим. Очень сожалел, когда здесь ломали площадку, словно молодые годы из памяти вычеркивали... Прошлое с годами кануло в небытие. Смотришь на пустырь: будто вовсе ничего не было. Все «растворилось» как мираж.

Впереди на нашем пути — готовые составы: тележки с поддонами и изложницами, которые ждут команды «следовать под разливку». Изложницы выехали из двора, где их тщательно обследовали прежде всего на отсутствие трещин — здесь знают: если проглядишь прореху, металл заискрится, образуются рванины, а значит, тело стального слитка будет неоднородным.

Буквально как попало поставленные в стрипперном отделении изложницы во дворе выравнивают, центрируют. Но прежде, чем составить чугунную форму на поддон, каждую пару прочищают, избавляя ее от неметаллической грязи, пагубно действующей на качество стали.

Молодой рабочий Максим Гаврилов обдувает поддоны сжатым воздухом. Оставшийся первый двор изложниц считается наиболее совершенным: подготовитель стоит не близ поддонов, а на возвышении, где не так жарко.

Чуть поодаль машинист крана Геннадий Нутрихин прочищает нутро изложницы с помощью большого «ерша» со стальной щетиной. Щетки рабочие готовят сами: тросы режут, укладывают крестом и затягивают болтами. Затем изложницы ровно устанавливают на уже чистые поддоны. И заработает машина-торкет: лигносульфанат, которым изнутри выкрашивают изложницу, наносится для смазки, чтобы металл не приваривался к стенкам формы.

Внутреннюю часть прибыльных надставок утепляют кирпичом во дворе изложниц. Бригадир участка футеровки Николай Михайлович Егоров лихо орудует отбойным молотком, снимая старую «кладку», славно отслужившую положенный срок: хватило ее плавков на тридцать. Работа кипит. Меньше часа нужно опытному рабочему, чтобы облицевать кирпичом одну прибыльную надставку. На подхвате — опытные

люди, которым доверена ответственная работа... Потом прибыльные надставки поставят на сушку, и внутри каждой «расцветет» яркий газовой факел.

И вот уже партию высушенных «прибылей» принимает звеньевой Геннадий Николаевич Кожеников. Его бригада заботливо подмазывает их раствором, чтобы металл не заходил под кирпич. На помощь рабочим приходит специальная машина, разбрызгивающая раствор — им остается лишь разровнять мастерками поверхность «прибыли».

Бригадир двора изложниц Анатолий Петрович Гаврилов доволен своими подчиненными: успевают готовить составы, работают с огоньком.

— На участке выполняется буквально титаническая работа: сколько бы металла мартеновский цех ни выплавил, составы оборудуют все те же восемь подготовителей и четыре машиниста крана, — говорит Анатолий Петрович. — Да и то полным штатом бригада в смену выходит редко: кто-то — в отпуске, кто-то — на больничном. Изложницы нам подают разгоряченную, градусов под 600... Сказываются постоянные сквозняки: лицо здесь греет, спину морозит.

Но как бы ни тяжелы были условия труда на участке, сейчас здесь уже оставил след научно-технический прогресс: еще памятные времена, когда вместо щетки изложницу чистили лопатой, когда брали ведро с раствором, вручную обмазывая «прибыли»...

И вот обмазка закончена: на четыре угла «прибыли» набрасывают кольца с цепями, и комплект прибыльных надставок, словно цирковой трюкач, «едет» на тележку.

Из двора изложниц мы следуем в диспетчерскую. Это «мозговой центр» участка подготовки составов, его информационный узел, в котором переплетаются все команды. Анатолию Владимировичу Расщупкину практически ничего не видно из окна диспетчерской, зато под его рукой пульс, обилие телефонов и датчиков. Именно он держит руку на пульсе мартеновского цеха, имея прямую связь с начальником смены, а затем выдает сообщение в «эфир» диспетчерам железнодорожных районов, «выстраивая» на путях оборудованные составы.

На часах всего десять утра: от мартеновского до обжимного цеха уже переправлены пять составов со стальными слитками...

М. ЛЕРИНА.

КРУПНЫМ ПЛАНОМ



ПРАЗДНИКИ МАСТЕРА В. АВРАМЕНКО

НА СНИМКЕ: старший мастер сталеплавильного агрегата № 32 мартеновского цеха Владимир Сергеевич Авраменко. Начиная свой трудовой путь в цехе машинистом крана, затем перешел работать учеником подручного сталевара, сейчас он — мастер. Сталеварский экипаж, возглавляемый Авраменко, свой профессиональный праздник встречает с хорошими трудовыми результатами. Сам Владимир Сергеевич 16 июля отмечает замечательное событие: именно этот день — День металлурга — стал его первым рабочим днем в первом мартеновском цехе. С тех пор уже минуло 33 года.

Фото Ю. ПОПОВА.

БЛИЦ-ИНТЕРВЬЮ

В ЯДРЕ КОЛЛЕКТИВА



Краткая справка: Александр Григорьевич МАМАЙ, 46 лет, в 1973 году закончил МИТ, прокатчик, вальцовщик в ЛПЦ-10, женат, двое детей, по натуре — спокойный, активный, упорный, по знаку Зодиака — Овен, хобби — собаки породы «сеттер», имеет автомобиль «Жигули», дурная привычка — много курит.

— Александр Григорьевич, если бы повернуть время вспять, как бы Вы начали свою жизнь?

— Примерно так же. По молодости надо было закончить институт, узнать прокатку не «в лоб», а по науке.

— Вы в коллективе кто? Старший товарищ, наставник?

— Для молодых — старший наставник.

— Максимум Вашей профессиональной карьеры?

— Старший мастер. Администратором быть не хочу. Душа не лежит.

— А к чему лежит?

— Нравится работать с металлом.

— Вы все сделали на производстве?

— Нет. Есть много задумок, как увеличить производительность без потери качества. Главное, чтобы наша продукция была конкурентоспособной и не возникало проблем со сбытом.

— Можно сказать, что Вы прошли «огонь, воду и медные трубы»?

— При пуске стана «2000» горячей прокатки, наверное, да. Было много плохого и хорошего.

— Вы счастливый человек?

— Пожалуй, да. То, что я делаю и делаю, доставляет истинное удовольствие.

— Ваш рабочий день однообразен?

— Нет. Стан — это большой организм. И каждый день приносит много нового.

— Вы считаете Вашу биографию типичной для большинства металлургов?

— Да.

— Что Вы испытываете при виде успешно прокатанной стали?

— Гордость и удовлетворение. Ведь в ней доля моих знаний, опыта и труда.

— Случаются ли в работе ошибки?

— Конечно, бывают. Не ошибается только тот, кто не работает. И к тому же каждая рабочая клетка ведет себя по-своему, как женщина. Подчас не подчиняется теории прокатки, что отражается на качестве и количестве готового проката.

— Ваш рабочий стаж?

— На комбинате — с 1973 года, на стане «2000» — с 1994-го, со дня пуска. Пришел сюда со стана «2500».

— Что изменилось в цехе со дня пуска стана?

— Коллектив сплотился, сработался и набрался большого опыта.

— Счастье — это работа и...

— Семья.

— Что помогает сохранить здоровье в таком горячем цехе?

— Активный отдых.

— Хватает ли времени на все?

— Нет.

— Но бывает же свободное время, чем тогда занимаетесь?

— В основном — садом.

— Где и как предпочитаете проводить отпуск?

— В лесу, собирая грибы, или на водоеме с удочкой.

— Как относитесь к старости?

— Пока не думаю об этом.

— Что скажете о пенсионерах комбината?

— Отношусь к ним с уважением и сочувствием. Их пенсия не соответствует их трудовому вкладу в экономику комбината, города и страны.

— Ваши жизненные трудности?

— Особенных не было, а если какие и возникали, то преодолеваем всей семьей.

— Ваши главные ценности? Семья и?..

— Семья.

— Откуда Вы родом?

— Из Магнитогорска. Мать из Казани, из раскулаченных. Отец — с Украины. Брат в городе...

— Что Вы не любите в людях?

— Скрытность и лень.

— Есть ли у Вас настоящие друзья?

— Есть. По работе — старые друзья. По учебе — на тех, с кем учились в школе, техникуме, всегда можно опереться.

— Был ли Ваш труд отмечен руководством комбината?

— Орденом Дружбы народов в 1995 году за участие в пуске стана.

— Другие благодарности и поощрения?

— Две премии имени Г. И. Носова. Первая — за высокие производственные и качественные показатели, вторая — за освоение подката для производства жести.

— Что бы Вы пожелали металлургам Магнитки?

— Конечно, здоровья. Более спокойной, уравновешенной жизни.

Беседовал В. ЛАЗАРЬ.