

СЕГОДНЯ СТАЛЕПЛАВИЛЬЩИКИ МАГНИТКИ ВЫПОЛНИЛИ СЕМИЛЕТНИЙ ПЛАН Слава передовикам производства!

К НОВЫМ РУБЕЖАМ

Сегодня сталеплавильщики нашего комбината одержали большую трудовую победу. Они досрочно завершили выполнение семилетнего плана и начали производство продукции в счет 1966 года. Это хороший трудовой подарок к славной годовщине Великого Октября.

За истекшее семилетие сталеплавильщики достигли значительных успехов по всем производственным показателям. Более чем на 60 процентов возросла общая выплавка стали, значительно увеличился средний вес плавки по комбинату. Если в 1958 году он составлял в среднем 344,7 тонны, то в 1965 году — 421,7 тонны.

Значительно возросла и выплавка стали на одного рабочего. Если в 1958 году на одного рабочего комбината приходилось по 2816 тонн стали, то в этом году она значительно превосходит прежнюю цифру. Теперь на каждого рабочего выплавляется 3340 тонн. Хорошо обстоит дело и с себестоимостью тонны продукции.

В прошлом году она составляла 24 рубля 57 копеек и сталь являлась самой дешевой в Союзе.

За этими цифрами стоит живой, творческий труд всего коллектива сталеплавильщиков от подручных до начальников цехов. Особенно хороших показателей добились коллективы 1-го, 2-го и 23-го агрегатов.

Преодолев рубеж семилетки, сталеплавильщики вступили в новый трудовой период. Вдохновленные материалами сентябрьского Пленума, они добиваются сегодня новых трудовых побед. В цехах развернулось широкое соревнование за коммунистический труд, за экономию средств и времени, широчайшее внедрение передовых методов сталеварения.

Успехи, достигнутые сталеплавильщиками, немалые, но еще многое предстоит сделать в сфере улучшения качества продукции, достижения лучших мировых стандартов. Задача большая и ответственная, но нет сомнения, что славный коллектив с честью выполнит ее.



Орган парткома, профкома и заводоуправления Магнитогорского ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината

№ 125 (4094)

ПЯТНИЦА, 22 октября 1965 года

Цена 1 коп.

Год издания 26-й

ДВОЙНАЯ ПОБЕДА

19 октября коллектив 14-й мартеновской печи выполнил семилетнее задание, а день спустя сталеплавильщики комбината узнали о новом успехе передовиков: сталевары 14-го мартена выдали последние тонны металла в счет плана десяти месяцев. Это —

первый коллектив среди сталеплавильщиков 3-го мартеновского цеха, начавший работать по заданию будущего месяца.

Сталевары тт. Багрецов, Полежаев, Шаров и Прокофьев по сравнению с соответствующим периодом прошлого го-

да увеличили производство металла на своем агрегате почти на 3 с половиной процента, а продолжительность плавки сократили на 17 минут.

Мы горячо поздравляем передовых металлургов с двойной победой.

У сталеваров страны

ДНЕПРОДЗЕРЖИНСК. Мартеновский цех № 3 облетела радостная весть. На двенадцатой печи сталеварская бригада под руководством мастера Петра Науменко и сталевара Алексея Билыка выплавляла скоростную плавку. Три часа сорок пять минут — рекордное время продолжительности плавки для нашего цеха. С каждого квадратного метра пода печи снято на 10,8 тонны стали больше плана. Отличный результат!

Но коллектив сталеплавильщиков двенадцатой мартеновской, применяя новую технологию, рассчитывает добиться еще лучших показателей. Успехов, друзья!

И. САВЧЕНКО.
«Знамя Дзержинки».

НОВОКУЗНЕЦК. В воскресенье с подъездных путей Кузнецкого комбината отошел железнодорожный эшелон, груженный балками, швеллерами, рельсами, двутавровым листом. Большая часть металла произведена дополнительно к государственному плану. Соревнуясь за достойную встречу XXIII съезда КПСС, сибиряки с каждым днем увеличивают производство металла. Тон в заводском соревновании задают сталевары второй мартеновской печи Кузюма Шабалова, Анатолий Скурятин, Петр Костин, Дмитрий Кузнецов. Из стали, выплавленной ими сверх нормы, можно построить колону в тысячу тракторов.

Высокой производительностью агрегатов кузнецкие металлурги славятся и раньше, — говорит начальник мартеновского цеха № 1 Н. И. Бовин. — Сейчас мы делаем упор на качество, боремся за честь заводской марки. К примеру, сталь для котлов высокого давления мы раньше плавили с содержанием серы 0,040 процента. Сейчас содержание серы снизили до 0,025 процента. В результате сталь, выплавляемая в пределах того же государственного стандарта, получила лучшие механические свойства.

На комбинате с начала года получено 700 тысяч рублей сверхплановой прибыли. Металлурги изыскивают новые резервы повышения доходности своего предприятия.

В. СОЛОВЬЕВА,
сотрудник газеты «Кузнецкий рабочий».

ЗА БОЛЬШУЮ СТАЛЬ

До конца смены остается два часа. Нужно успеть подготовить все необходимое, чтобы сменщики смогли досрочно закончить плавку. Без устали снуют завалочные машины. На 23-й печи, лучшем агрегате третьего мартеновского цеха, производят доводку. Сейчас работает бригада сталевара Федора Федоровича Прокопенко. Он стоит у завалочного окна, прикрыв лицо рукой, пристально смотрит в смотровое отверстие. Вана напоминает кратер действующего вулкана. Клокочет, беснуется сталь, выбрасывая в окно жгучие языки пламени, готовая вот-вот вырваться на волю.

Но сталевар спокоен, знает — пороги заправлены надежно. На работу подручных можно положиться. Хамит Сагитов, Геннадий Загидулин и Николай Русков не подводили ни разу. Третий подручный Николай унес пробу. Казалось бы, можно и отдохнуть в ожидании результатов, ведь это не долго. Но не привыкли отдыхать в рабочее время подручные. Всегда у них есть дело. Вот и сейчас подготавливают люк для спуска шлака.

— Придется доливать чугун, — заключает Федор Прокопенко, — мягкая плавка.

И вот мастер Владимир Бахчев уже подает знаки машинисту крана.

Говорить невозможно, слова растворяются в шуме. Но здесь научились понимать друг друга без слов. Дорога каждая минута. Проходит совсем немного времени, и опустошенный ковш уже стоит на платформе. Подручные быстро освобождают кран, и он уходит к другой печи.

Просто поразительно, насколько каждый знает свое рабочее место, свои операции. Все делается без единого лишнего слова. Подходит завалочная машина, ведя за собой платформы, груженные мультами. В какое окно делать завалку — это знает мастер. Идет поправка плавки, Федор Прокопенко открывает крышки уверенным нажатием кнопки.

— Все, — делает знак машинисту и быстро осматривает киповские приборы: газ, воздух — нормально. Ничего нельзя забывать сталевару. Жестом подзывает Николая.

— Возьми пробу.

ТРУДОВЫЕ БУДНИ

Тот, кивая, бежит к печи.

— Что скажут лаборанты, вроде бы все нормально, — думает Федор Прокопенко, направляясь к заправочной машине.

Сильная струя доломита летит в завалочное окно. Теперь у пульта управления первый подручный Хамит Сагитов. Он открывает крышки окон, а Федор Прокопенко ведет машину, управляя струей. Операция ответственная, от нее зависит продолжительность стойкости ванны. Не засыпешь доломитом качественно, проест сталь ванну и тогда... Но не зря печь считается лучшей не только в цехе, но и на комбинате. За текущий год не допущено ни одной аварии.

Геннадий с усилием напразляет широкую площадь ложки для правки подлин под струю. Она, ударяясь, разлетается в ванне печи равномерным облаком. И так от окна к окну. Ничего не упускает сталевар. Внимательно следит за его работой Геннадий. Закрылась крышка последнего окна. Быстрым, уверенным шагом подошел Николай.

Можно звонить, — говорит он, и отходит к товарищам, которые уже что-то делают около печи.

Прокопенко зашел в операторскую, взял трубку. Ждет, волнуется. Будет ли скоростная?

— Углерода 0,8, — раздается в трубке женский голос.

— Отлично, — лицо сталевара просветлело. И опять ушел к агрегату. Хорошо идет реакция. Подручные делают уборку. Скоро смена. И так всегда без слов и напоминаний, по-хозяйски ухаживают они за агрегатом. Их заботливый труд сторицей оправдывает себя. За десять месяцев бригады 23-го агрегата выплавляли дополнительно к заданию 6369 тонн металла, достигнута самая высокая среднесуточная производительность — 801 тонна. По сравнению с прошлым годом средняя продолжительность плавки сокращена почти на 20 минут, вес каждой плавки составляет в среднем 420,3 тонны против 413,0 тонн в прошлом году.

Это достигнуто упорным трудом всего коллектива, экономией времени и бережливым уходом за всеми механизмами агрегата, постоянным совершенствованием своего мастерства. Взять хотя бы ту же бригаду сталевара Федора Федоровича Прокопенко. Первый подручный Хамит Сагитов в прошлом году закончил школу мастеров, второй подручный Геннадий Загидулин закончил два курса горнометаллургического ин-

ститута. Николай Русков работает всего два года после окончания ремесленного училища и тоже собирается учиться.

Федор Прокопенко смотрит на часы, рядом стоит Хамит Сагитов (смотрите снимок). До конца работы остается 5 минут. Из-за состава появляется мощная фигура Игната Худякова, сталевара сменной бригады, за ним подручные. Весело приветствуют друг друга.

— Ну, как?

— Нормально, — отвечает Федор товарищу.

Проверили температуру плавки. Отлично! Подручные уходят, но Федор не торопится, еще раз позвонил в лабораторию, осматрел киповские приборы...

— Счастливого отдохнутия, — улыбается Игнат вслед спешившему догнать своих товарищей Федору. Тот идет по цеху широкой, чуть-чуть враскачку походкой.

Когда выходил из цеха, упругий ветер упрямо толкнул его в грудь. В это время сталевар Игнат Худяков выпускал очередную скоростную полновесную плавку. Разбрасываемые во все стороны искры салютуют трудной, но почетной профессии сталеваров.

Э. ВЛАДИМИРОВ.

