

Когда во втором шмотном отделении огнеупорного производства работает на формовке коллектив второй бригады, можно не сомневаться: сменное задание будет перевыполнено. Но так было не всегда. Еще месяца два назад за этим коллективом твердо держалось звание отстающего.

Многие возражали, когда было решено направить в эту бригаду другого мастера, В. Моисеева. Но требовательный командир производства быстро завоевал в новом для него коллективе авторитет и уважение. Это не замедлило сказаться и на деятельности бригады. Стабилизировалась работа всех звеньев формовочного отделения, значительно повысилось производство огнеупоров, и соответственно возросли у рабочих заработки. С апрельским планом бригада справилась успешно. Из дня в день перевыполнялись производственные задания и в мае. К концу месяца коллектив записал на сверхплановый счет 693 тонны огнеупоров.

ДОБРОЕ ИМЯ

Теперь бригаду волнует самый злободневный вопрос — качество огнеупоров, а оно еще оставляет желать лучшего. В мае стойкость сталеразливочных ковшей (а именно это определяет качество огнеупорного кирпича) составила 11,19 плавки. Это даже несколько ниже прошлогодних показателей. Особенно много брака получается при формовке трубок, которые идут для набора стопоров сталеразливочных ковшей. Наладчик трубчатого пресса, ударник коммунистического труда С. Волохов добился выпуска трубок хорошего качества. Сейчас он проводит школу передового опыта среди прессовщиков-наладчиков всех бригад формовочного отделения. Надо надеяться, что это поможет поднять качество изделий. Перед коллективом огнеупорщиков стоит задача в ближайшее время добиться увеличения

стойкости сталеразливочных ковшей до 12—13 плавки.

Наладчики во второй бригаде опытные, добросовестные. Даже трудно кого-либо из них выделить. Они умело организовали производство, освоили сложное оборудование и перекрывают плановое задание на 30—40 процентов.

На днях на шестом прессе, где работает прессовщик-наладчик В. Кудряшов, надо было заменить муансоны. Обычно на это затрачивается два часа. Но на помощь пришли товарищи, наладчики И. Терентьев и Н. Гриценюк, и вся работа была закончена через час.

А вот сменщики иной раз подводят. В тот же день из-за плохой сдачи смены пресс В. Кудряшова простоял еще полтора часа — пришлось постыть всю технологическую нитку. Поэтому в эту смену опытный прессов-

щик-наладчик кое-как сумел выполнить норму.

Значительный вклад на сверхплановый счет сделали ветераны производства прессовщики-наладчики В. Афанасьев и И. Терентьев. Отлично поработали и садчики. Ударник коммунистического труда М. Бикташев выполнил майское задание на 142,5 процента, через его руки прошло свыше 200 тысяч кирпичей. Высокие показатели и у старшей работницы огнеупорного производства Е. Горбуновой. Опытная садчица умело отбраковывает кирпич, ежедневно перевыполняя нормы выработки. Бесперебойно обеспечивает прессы качественными порожками шихтовщик-дозировщик М. Фасхутдинова.

Большую помощь формовщикам оказывает молодежный коллектив ремонтников и прежде всего слесарь по ремонту оборудования С. Чеменович. Обычно замену пластили и муансонов на прессах делают в начале смены и от оперативности слесарей зависит работа всего формовочного отделения. Молодые ремонтники не подводят, заканчивают подготовку оборудования в сжатые сроки.

Прессовщик-наладчик Н. Гриценюк, если будет необходимо, с успехом может подменить мастера — позволяет и опыт, и авторитетом среди рабочих он пользуется.

Оказалось, что вторую бригаду составляют опытные и добросовестные рабочие. Они инициативны и готовы в любой момент прийти на помощь товарищу. Все эти качества каждого члена бригады и сила всего коллектива четко проявились с приходом в смену нового руководителя. Многие изменились в бригаде за два месяца. Теперь ее иначе, как «бригада Моисеева», никто и не называет.



ЧУГУН ИДЕТ.

Рис. П. Хныкина.

Ю. БАЛАБАНОВ.

Закрывать лазейку бракоделам

В 1972 году контролеры ОТК забраковали по различным причинам 0,96 процента составов, поданных в разливочные пролеты мартеновских цехов, в 1973 году количество забракованных составов увеличилось в пять раз. Такое положение сохранилось и в этом году: из ста составов четыре-пять признаются негодными.

Брак по центровке изложниц — самый распространенный. Мы не имеем возможности возвращать такие составы подготовителям и вынуждены идти на нарушение технологии. Все — и плены, и рвань, выявляется при прокатке.

13 июня на разливочной площадке третьего мартеновского цеха контролеры забраковали два состава (№№ 127 и 37), предназначенные для разлива спокойной стали. Кроме того, что все изложницы были неотцентрованы, на восьми из них не оказалось теплоизоляционных плит. Бракоделы — имена мастера М. Мухамеддинова.

11 июня во втором мартеновском цехе были забракованы два состава (№№ 98 и 74). На что рассчитывают в ЦПС, отправляя введомо негодные составы? На то, что контролеры ОТК пропустят? Даже если брак обнаружится, отправить дело будет невозможно. Так случилось и 13 июня. Плавка была на выпуске, и ста-

леплавильщики из двух зол (в ковшах металл не оставили) выбрали меньшее. Металл, залитый в изложницы без теплоизоляционных плит, пошел в брак.

В последнее время все чаще предъявляются претензии подготовителям составов по качеству центровки изложниц. Несомненно, они несут ответственность за качество составов, поставленных сталеплавильщикам. Только ли из-за своей халатности они идут на заводской брак? На стрипперных отделениях можно услышать много упреков в адрес мартеновских цехов: приварки, залитые изложницы и тележки. Выплавка стали неуклонно растет, и в условиях такого интенсивного производства рабочие стрипперных отделений физически не в состоянии полностью очистить от окраса тележки, а следовательно, и выравнивать поддоны. Из-за приварок значительно затягивается время разведения составов с плавками, соответственно сокращается время на очистку тележек от окраса. Здесь уместно напомнить разливщикам добрую поговорку: «Чисто не там, где убирают, а там, где не сорят».

Во дворе изложниц накладывают свои заботы. Неотцентрованные изложницы невозможно чистить гидробивом. По этой причине составы подаются под разливку пряными, а это приводит к плохому качеству

поверхности слитков. Сотни тонн металла теряются на машине огневой зачистки, часто требуется дополнительная зачистка заготовок вручную. Если в 1973 году металл неэтанитного металла, выплавленного в третьем мартеновском цехе, составил в среднем 10,8 процента, то в 1974 году эта цифра увеличилась.

Конечно, нельзя причины брака полностью перекладывать на сталеплавильщиков. Они создают определенные трудности коллективу ЦПС. Но, в свою очередь, и подготовители составов не остаются в долгу. Бывает брак, отнесенный отделом технического контроля только на ЦПС.

10 июня, в первом дворе изложниц омена мастера В. Гафарова подготовила состав под плавку № 291167. Во время разлива металл в прибыльной части изложниц забурился. Причина: сырые теплоизоляционные плиты. 65 тонн стали, предназначенной для автомобильных музювов, пошла в брак, остальные — вторым сортом. Из-за халатности мастера, не проконтролировавшего влажность плит, пошел насмарку труд сталеплавильщиков, доменщиков, агломератчиков.

Странные отношения складываются порой между бракоделами и работниками ОТК. Удивляются, как порой яро отстаивают бракоделы липовое качество «плодов рук своих», спорят, умоляют...

Подобную сцену можно было наблюдать 5 июня, когда старший рабочий У. Утепов и мастер Ф. Зевалкин (второй двор изложниц) совершили «нападение» на контролера разливки М. Комову, которая забраковала состав из-за двух неотцен трированных изложниц. Очевидно, в смене Ф. Зевалкина привывали выпускать брак с размахом, широко, коли 14 тонн стали для них «мелочь».

В конце мая передовики производства обратились к трудящимся сталеплавильного цеха с призывом неукоснительно выполнять требования технологических инструкций, бороться за качество нашего металла. Сталеплавильщики обязались, в частности, сократить по сравнению с 1973 годом количество приваренных и разлитых без стопора плавки вдвое. Сказали свое слово и подготовители составов — они обязались подавать под разливочные площадки хорошо подготовленные составы с изложницами и строго по графику. Ясно, что достичь желаемых результатов можно только за счет высокой дисциплины труда, взаимной требовательности и взаимной помощи. И для бракоделов все лазейки надо закрыть. Это долг тех, кому дорога рабочая честь.

В. ЖИЛИН,
начальник участка ОТК
второго мартеновского
цеха.

Александр Абдугенко Броня Магнитки

Документальная повесть

Приехали на Баженова. Режиссер ушел к Сопову, а я остался в машине. Сижу. Оглядываюсь. Размышляю. Зеленая, чистая, тихая улица. Воздух свежий. Жить здесь одно удовольствие. До ста лет в таком уголке просуществоешь. Сказал вот — и стало стыдно. Покривил малость душой перед самим собой. Не завидую я тем, кто не живет, а только существует. По-моему, лучше добровольно распрощаться с белым юветом заранее, чем канючить до последнего дня и часа, коптить небо. Эх, Егор! Красивые слова говорю. Красиво мечтаешь. Посмотрим, как ты запоешь, когда тебя прищучит какая-нибудь серьезная хвороба.

Появился режиссер. Быстро уладил свои дела с Иваном Семеновичем. И правильно. Его роль в тот день была шумливая, но скромная.

— На сегодня все! — решительно объявил Борис Ефимович. — Я должен разобрататься в том, что нашел. Должен подготовиться к завтрашней генеральной беседе там, на блюминге. Все, Егор Иванович. Вы свободны. Жду вас завтра утром в десять.

Четвертый день наших поисков. Одинадцать утра. Третий блюминг. Большинство из тех, кого мы ждали, явились, как на парад. Пиджаки новые, наутюженные, в орденах, медалях и звездах. Штилеты сверкают. Лица помолодели, глаза повеселели. Те, кто работают на блюминге, с удивлением смотрят на ватагу праздношагающих пенсионеров. Приветствия. Разговоры. Шутки. Смех. Веселее всех и голосистее всех, конечно, был золотозвездный вальцовщик Сопов Иван Семенович. Герой, известное дело, никогда не должен падать духом. Это нам, рядовым, можно и приуныть, помрачнеть в самое неподходящее время, а им — ни-ни!

Я в свой огород бросаю камни, а не в чей-нибудь другой.

Все рады, что попали в родную обстановку, на свои рабочие места, которых давненько не видели. А я, глядя на старей-престарый, заслуженный блюминг, вдруг затосковал. Вспомнил, каким я был в ту пору, в июле сорок первого, бешено энергичным, как носился по цеху, поспевал и туда, и сюда, все видел, все слышал, всем был нужен. Да, было время. Мое время! Теперь оно тоже не чужое, но не то. Далеко не то. Ладно, не обо мне сейчас речь.

Начали мы генеральную беседу там, откуда все началось, на жаркой и душной площадке нагревательных колодцев. Первым, как ему и положено, взял слово Козинцев Дмитрий Дементьевич. Стоял на самом краю кирпичного обрыва; размахивал руками и рассказывал горячий скороговоркой — боялся, что не успеет уложиться в свое время.

— Как сейчас помню этот день 28 июля сорок первого. Было пятнадцать часов и двадцать две минуты. Начальник блюминга проигнал мне издали кепкой: давай, мол, Дементьевич, выпускай на волю тифров. Я кивнул ему в ответ, а может, и рукой отозвался — не знаю.

(Продолжение.
Начало в № 58 — 71).

Сильно переживал в ту минуту. Сердце даже похолодело. Не за себя, не за своих ребят боялся. Блюминг тревожил: возьмет или не возьмет, по зубам или не по зубам окажется ему броневая сталь?

Повернулся я к своим хлопцам, к сварщикам. Ну, орлы, говорю, давайте начинайте великое дело. Теперь крышки колодцев открываются автоматически. Тогда каждая крышка была подвешена к тележке, вооруженной редуктором. Была червячная передача. Крышка туда-сюда оттягивалась сварщиком. Ну! Оттянули. Крановщик распахнул колодец. Он пышет тысячаградусным огнем, а нам и это ни почем. Стоим, смотрим, как крановщик Букреев сжимает клещами девятитонный слиток и выдает его на-гора.

Прочертил в воздушном пространстве огненную радугу, аккуратно уложил слиток на платформу. К ней тут же подлетел слитковоз. В то время он был не автоматическим, как теперь. В кабине сидел машинист. Представляете, как он себя чувствовал рядом с блюмсом, температура которого была выше тысячи градусов? Не всякие выдерживали, угорали и обжигались. Степанов же не оплошал, доставил слиток куда надо. На прямую дорожку, ведущую прямо к блюмингу. На ребро положил слиток. Как надо. И пошел он потихоньку вперед, увлекательный рольгангом. Рольганги крутятся и несут его на своих могучих круглых кшинах. Слиток идет, удаляется, а мы стоим на краю площадки и смотрим ему вслед. Кто-то из сварщиков сорвал с головы фуражку, закричал диким голосом:

— Давай, мила-а-ай! Пудешествуи, не останавливайся ницде. До самого Берлина тарань и круши гитлеровскую попань.

Другой умехнулся.

— Скажешь «оп», коль слиток перескочит блюминг.

— Эй, ты, халыпа, заткнись!

Спирidonov В. Е. Да, я точно помню: это было 28 июля, во вторую смену, в пятнадцать часов.

Принял я смену в тот день, 28 июля, раньше положенного времени. Вторым оператором был Прокудин. Сухощавый, небольшого роста, светлорусый, не дурак выпить, позубоскалить. Но в тот день он был серьезным и святым, как поп перед большим молением. Осмотрели мы с ним блюминг, проверили его готовность к работе. Нутромером промерили зазоры между верхним и нижним валками. Все оказалось в норме, в пределах 112—115 миллиметров. Проверили специальной линейкой уровень ступенчатых роликов. Убедились, что валки не имеют бокового вихления, никуда не смещаются, ни влево, ни вправо. Тут же, около нас, вертятся и операторы первой смены. Помогите нам. Давно им надо быть дома, а они и не собираются покидать цех. Да и вся первая смена не уходит. Люди выстроились вдоль блюминга в проходе и ждут, как начнется и чем закончится наша самая первая, самая страшная битва за броню.