Рассказы о бойцах семилетки

ХОЗЯИН ЖИЗНИ

В СЛЕСАРКУ третьего мартеновского цеха, запыхавшись, вбежал машинист разливочного крана Николай Хотеев.

— Лопнула хлопушка на тормозе главного подъема, болт стяжной порвало. Сварщик нужен. Через полчаса плавку брать, — одним духом выпалил он бригадиру слесарей Ивану Попову. — Скорей давайте, братцы!

Иван Степанович Сидоренко как только услышал, что нужен сварщик, взвалил на плечи сварочный кабель и направился к выходу. Через пять минут ремонтники уже были на кране. Вспыхнул ослепительный огонек электросварки, посыпались искры — дело закипело. А машинист то одному поможет, то другому что-нибудь поднесет. Его запотевшее лицо с блестящими глазами так и говорило: «Вот уже легку разделывают. Поторопитесь, ребята».

Все сейчас зависит от электросварщика, от его расторопливости.

Ивану Степановичу Сидоренко 54 года, и расторопливость заменяет ему многолетний опыт. Кажется, неторопливо делает он все, а посмотришь на часы, когда закончит работу, — быстро все получилось...

— Точка, — сказал Иван Степанович, сняв щиток и протирая глаза. — Будет держать!

На всю операцию ушло всего 15 минут. И вот уже машинист крана Николай Хотеев берет плавку. Без задержки.

А электросварщик сматывает кабель и идет в слесарку. Идет по цеху, который когда-то строил своими руками, в котором честно работает с тех далеких пор.

ПРИЕХАЛ Баня Сидоренко к подножью горы Магнитной в 1931 году. Крепко он помнил напутственные слова своего батьки: «Ну что ж, сынку. В твои годы я строил Советскую власть и громил контрреволюционные банды на родной Украине. Тебе строить теперь новую жизнь, возводить города. Так что, отца не позорами».

Новая жизнь встретила его дощатыми бараками, степными разгульными ветрами. Далеко осталась Украина, душистый виноград, яблоки, уютная родная мазанка... А здесь были «Татарский» барак, «Красноармейский» барак и еще бараки и голая степь.

Ивана поставили бригадиром. Устанавливали коксовые батареи, строили первую доменную печь. Большинство работ приходилось выполнять вручную — техники не хватало. Но брались за дело дружно, честно отдавали строительству все силы, не считаясь ни со временем, ни с условиями труда, ни с условиями жизни.

И жили тоже честно. Пошел как-то Иван в контору, получил 5000 рублей, заработок на всю бригаду, чтобы раздать назавтра рабочим. В бараке положил на тумбочку и забыл про них. А вечером в кино ушел. Половина фильма прошла уже и вдруг бросило его в холодный пот. Вспомнил — деньги оставил неспрятанными. Большие деньги. Рванулся он в барак. Пошарил в тумбочке, подушку отшвырнул — нет. А рядом парень спит, лицом в стенку уткнулся, солдат бывший. Кто взял? На кого подумать?

— Ну чего ты чемоданами-то громыхаешь, чего ищешь? Спать не даешь, — повернулся к нему парень.

— Деньги уплыли, — дрожащим голосом проговорил Иван и опустился на свою кровать.

— А это не они случайно?— протянул он Ивану пачку бумажек. — На, возьми да запомни, — парень улыбнулся,— где демобилизованные красноармейцы живут, — кражи не случится.

Очень хотелось Ивану Сидоренко выучиться на электросварщика. Нравилась ему эта интересная, нужная на всех стройках профессия: ведь в любом деле без электросварщика не обойтись. А тут как раз курсы открылись. Окончил их Иван, взял в руки держатель сварочный и не выпускает его по сегодняшний день.

МНОГО КОНСТРУКЦИЙ на разных объектах комбината сварены умелыми руками электросварщика Ивана Степановича Сидоренко. А когда заканчивали строительство третьего мартена, подошел к нему помощник начальника цеха по оборудованию Николай Иванович Вородимов и сказал:

— Слушай, товарищ. Переходи к нам в цех. Нам нужны электросварщики позарез.

Остался тогда Иван Степанович в цехе и крепко врос в заводскую жизнь. В годы войны по четверо суток не выходил он из цеха, все силы отдавал для победы над фашистами. Аварии и поломки всякие чаще случались раньше. Краны работали на подшипниках скольжения, не было графиков ремонтов, делать все приходилось своими силами. И всегда при любых условиях, все от него зависящее делал электросварщик Сидоренко честно. Ни одного замечания не получил он за годы работы на комбинате.

А их прошло немало — тридцать четыре. Выросли в Магнитке дети его — достойная смена отцу. Сын Владислав закончил институт — инженер-строитель, дочь Нелля в Сызране работает заместителем начальника технического отдела на заводе, вторая дочь, Галина, техник-строитель.

Идет сегодня по третьему мартеновскому цеху хозяин его электросварщик Иван Степанович Сидоренко, строитель и хозяин новой жизни, рабочий человек.

А. БУРЕ.

Освоение идет успешно

ИЗ ОПЫТА РАБОТЫ ГОРНОВЫХ 9-й ДОМЕННОЙ ПЕЧИ

Немногим более года была задута новая мощная доменная печь № 9 — крупнейший металлургический агрегат в стране. Печь построена по последнему слову техники и оснащена самым современным оборудованием и механизмами.

Осваивать новую домну стал коллектив технологов, обладающий большим опытом и достаточным знанием техники и технологии доменного производства. Бригады возглавили мастера Л. И. Баранов, Ф. Ф. Ткаченко, В. Д. Волков и В. В. Родиков.

Характерной особенностью новой доменной печи является устройство двух леток для выпуска чугуна. Для работы на участке горна был укомплектован штат горновых, который в кратчайший срок освоил дело в новых условиях.

Старшие горновые Е. Борзенков, П. Губенко, С. Ильин и В. Овчинников возглавили бригады горновых. Слаженная работа бригад, хорошие взаимоотношения между горновыми позволили правильно организовать труд и обеспечить высокий процент выполнения графика выпусков чугуна.

На девятой доменной печи непрерывно совершенствуется технология плавки. В настоящее время температура горячего дутья составляет 1100 градусов, давление колошникового газа 1,4 атмосферы. Осваивается природный газ. Коэффициент использования полезного объема непрерывно улучшается. В освоение печи и достижение высоких показателей существенный вклад вносит бригада горновых, возглавляемая т. Борзенковым. Организацию всех горновых работ она строит на графике выпусков чугуна и графике работы по сменам.

Продолжительность службы футляра по каждой чугунной летке составляет двое суток. Графиком установлено производить ремонт футляра в первой смене. После выходного дня в ночную смену т. Борзенков производит ремонт футляра первой чугунной летки, в следующие сутки — второй. Разборку футляра старший горновой т. Борзенков производит сам. Ему помогает третий горновой того литейного двора, на стороне которого производится ремонт. Для разборки футляра Борзенков применяет пневматический молоток. Набивка делается ручной трамбовкой горновой бригадой из шести человек. На разборку и набивку затрачивается 30 минут.

Сушка футляра осуществляется коксовым газом. Продолжительность сушки фактически не лимитируется временем, так как время между выпусками на одной летке составляет 4 часа 50 минут. Старший горновой просушивает футляр постепенным увеличением количества газа и тем самым добивается отсутствия трещин. Общая продолжительность сушки полтора часа.

Футляры чугунной летки, изготавливаемые бригадой Борзенкова, имеют хорошую стойкость и всегда выдерживают установленный срок службы. С момента пуска печи у т. Борзенкова не было ни одного случая разрушения футляров чугунной летки.

Этот дружный коллектив перенимает передовые методы труда и на ремонте главного желоба. Полностью желоб ремонтируется один раз в течение шести суток, при этом три раза приходится делать мелкие ремонты, в местах удара струи чугуна на расстоянии полутора-двух метров от летки.

При разборе главного желоба участвует вся бригада. Старая масса выламывается пневматическими молотками. Ломку ведут старший, второй и третий горновые. Четвертые горновые выбрасывают из желоба старую массу в коробки и приготавливают свежую. После очистки все горновые участвуют в укладке свежей массы.

Набивка желоба производится прогретыми ручными трамбовками. Пока старший горновой выравнивает набивку, четвертые горновые приготавливают горелку и железные листы для сушки желоба. Своевременный ремонт главного желоба позволяет хорошо провести процесс сушки. Продолжительность ее не менее полутора часов.

В бригаде, которую возглавляет т. Борзенков, и другие работы по ремонтам выполняются передовыми методами. Своевременный ремонт и правильная заправка перевала и сифона обеспечивает хорошее разделение продуктов плавки, что делает невозможным попадание шлака в чугуновозные ковши, а чугуна—в шлаковозы.

Труд в бригаде т. Борзенкова, как говорится, коллективный, а ответственность индивидуальная. За каждым закреплены отдельные участки. Одни обслуживают шлаковые летки, ведут обработку верхнего шлака, другие обеспечивают подготовку чугунных желобов, перевалов, сифонов к выпуску. Во время выпуска следят за ходом чугуна, производят отбор проб и выполняют другие операции.

В бригаде т. Борзенкова систематически проводится обучение горновых передовым методам труда, чтобы в любую минуту второй горновой мог выполнять работу первого. В этой бригаде все имеют право и могут выполнять функции машиниста крана и подкранового.

Большое внимание уделяется вопросам культуры и производственной эстетики. Закрепленные за бригадой участки, железнодорожные габариты содержатся в полном порядке.

Благодаря четкой организации всех технологических процессов, хорошему уходу за чугунной леткой увеличивается выплавка чугуна, повышается его качество.

Опыт обобщен работниками НИЛ.

Молодой рабочий Виктор Соколов в основной механический цех пришел недавно. Здесь он получил профессию фрезеровщика и сейчас успешно ее осваивает. Трудолюбие, добросовестное отношение к порученному делу помогают Виктору успешно справляться с производственными заданиями.

На снимке: Виктор Соколов. Фото Е. Карпова.

ВПЕРЕДИ — ТРИ ТИРАЖА

Большой популярностью среди магнитогорцев пользуется Государственный 3-процентный внутренний выигрышный заем.

Только за 9 неполных месяцев нынешнего года облигаций этого займа продано населению города больше, чем куплено их у владельцев на 205.380 руб. А по четырем тиражам 1080 выигрышей получили магнитогорцы на сумму свыше 40 тысяч рублей. В том числе два выигрыша по 1000 рублей, по одному—1250 рублей и 5 тысяч рублей. Десятки выигрышей по 500, 250, 40 и 20 рублей. Одним из обладателей выигрыша в 1000 рублей оказался кузнец кузнечно-прессового цеха комбината К. Шмелев.

Впереди еще три тиража в этом году: два (основной и дополнительный) 30 сентября и один основной 30 ноября. В дополнительном тираже будут участвовать облигации, приобретенные до 1 января 1965 года.

Пожелаем удач займодержателям.

А. ТИМОФЕЕВ,
инспектор сберкасс города.

НОВИНКИ ТЕХНИКИ

САМОРАЗГРУЖАЮЩИЙСЯ КОВШ

При перегрузке сыпучих грузов с помощью электропогрузчиков типа 4004 в Вентспилсском и некоторых других морских портах широко применяют ковши с верхним углом поворота. Принципиальная схема установки таких ковшей разработана Харьковским институтом инженеров железнодорожного транспорта.

При их монтаже на электропогрузчике вилки с каретки грузоподъемника снимают и вместо них устанавливают кронштейн с двумя гидроцилиндрами. Штоки гидроцилиндров соединены с верхней кромкой ковша через проушины. Задняя стенка его откидная и удерживается на месте защелкой. При нагрузке ковш поворачивается относительно верхней кромки и забирает груз, а во время разгрузки водитель посредством тросика освобождает защелку, и днище открывается.

Емкость ковша — 0,3 кубометра, габаритные размеры: 800×1116×1030 миллиметров, вес навесного устройства — 170 килограммов.

Производительность погрузчика с ковшом — 11—15 тонн в час.