

Я у пульта управления 35-й мартеновской печи. Идет завалка металлошхты. Первый подручный сталевара Владимир Лесняков по очереди нажимает кнопки, взлетают вверх заслонки. Из завалочных окон выбрасываются толстые языки пламени. В огненных зевах на какие-то мгновения видны охваченные пламенем раскаленные куски металлолома. И тут же в печь вталкиваются очередные наполненные мульты.

Подручные быстро устанавливаются в нижней части завалочных окон куски швеллеров — это что-бы порог был прочнее.

Тяжело покачиваясь, плывет по цеху бункер и вскоре замирает у первого завалочного окна. Первый подручный Владимир Лесняков придерживает его левой рукой, стараясь придать нужное направление струе доломита, а правой сигнализирует крановщику: выше, ниже. И вот уже доломитовая

трудилась на производственной практике.

Кадинец вместе с удостоверением металлурга получил еще и аттестат зрелости. Не откладывая дела в долгий ящик, поступил на вечернее отделение горнометаллургического института. Собирается поступать туда и Евгений.

«Старичками» в бригаде считаются только первый подручный Владимир Лесняков и второй подручный Хабир Усманов. Они уже

Но и молодые недолго ходили в отступающих. Уже за 24 дня сентября была выдана сверх плана 1781 тонна стали. Агрегат полностью рассчитался с долгом и еще записал на свой сверхплановый счет солидную цифру.

Если печь и дальше не сбавит темпов, то вернется к ней былая слава.

Наблюдаю за работой бригады Бориса Бахтина, и очень верится: так оно и будет. Дружно, с огоньком работают ребята.

Молодой сталевар всегда находится там, где наиболее трудно. То он следит за тем, чтобы правильно производилась шихтовка, то бежит к слесарям, добывается быстрого устранения какой-нибудь поломки. Близится время спускать шлак, но тут оказалось, что разошлись рельсы. Когда стали подтягивать чаши, одна из них сошла с рельсов. Сталевар принял решение: перенести чашу с помощью крана на другой участок пути, а сам побежал к слесарям, добился, чтобы они пришли побыстрее.

И так всегда. Много инициативы, энтузиазма проявляют и товарищи Бориса.

Когда мы с Бахтиным подошли к доске показателей, он с гордостью сказал:

— Видите, наша последняя планка короче на полчаса. Сталь по заказу. Правда, неплохо?

Да, это хорошо. И очень верится, что таких плавков в юбилейном году будет еще много.

Ю. МИШИН.

ПО СЛЕДАМ ОПУБЛИКОВАННОГО

„Результаты оставляют желать лучшего“

Корреспонденция под таким заголовком была опубликована в нашей газете 7 сентября. В ней критиковались некоторые цехи за неудовлетворительную подготовку к смотру по охране и рациональному использованию водных ресурсов. Высказано было критическое замечание и в адрес копрового цеха.

Вот что сообщили нам оттуда:

«Администрация и общественные организации копрового цеха приступили к организации и проведению смотра по охране водных ресурсов от загрязнения с некоторым опозданием. На участках были организованы смотровые комиссии, а на сменно-встречных собраниях трудящимся были подробно разъяснены цели и задачи смотра. Но так как по сложившейся технологии с производственных участков цеха загрязненной промышленной воды в Урал не сбрасывается, предложений по предотвращению сброса загрязненных вод или по их очистке поступило очень мало, а ценных — не поступило совсем.

Г. ЧАБАН, и. о. начальника копрового цеха.

ДЕЛА ПОШЛИ В ГОРУ

РЕПОРТАЖ

Работают одновременно три завалочные машины. Работают дружно. Все вместе окунают хоботы в бушующий огонь и также одновременно откатываются назад.

— Что, хорошо работают? — спрашивает меня Владимир, и, не дожидаясь ответа, продолжает:

— Хорошо! Машинисты у нас замечательные. Все трое — и Владимир Максимов, и Евгений Евченко, и Петр Назин работают уже по много лет, машинами владеют в совершенстве. Эти не подведут...

Но вот уже завалка металлошхты закончена. Машины отходят в сторону. Теперь все зависит от сталевара Бориса Бахтина и его подручных.

Начинается еще одна важная первичная операция, от которой во многом зависит успех плавки — подсыпка порогов.

крошка широким потоком сыплется в печь.

Подручные тут же ее разравнивают и трамбуют.

Меня поражает молодость всех членов бригады. Очень молод и сам сталевар комсомолец Борис Бахтин. Ему немногим больше двадцати. Восемнадцатилетним паренком пришел он в цех после окончания индустриального техникума. Сталь варить его учили сталевары Герой Социалистического Труда Анатолий Рубанов, Михаил Сорокин и другие опытные сталеплавыльщики. Молоды и товарищи Бориса. Третий подручный Александр Кадинец год назад закончил техническое училище, второй подручный Евгений Гузь — этим летом. Оба пришли в цех с высокими разрядами. Не зря их присвоили парням. Оба они хорошо учились, оба успешно

по несколько лет проработали на 35-й печи.

Но они лишь немного старше своих товарищей. Этот коллектив может по праву называться комсомольско-молодежным.

Своими мыслями я поделился с мастером Владимиром Заварзиным.

— В других бригадах тоже в основном молодежь, — сказал он. — Все работают в цехе недавно.

Многие начали в нынешнем году. Недостаток опыта, естественно, как-то сказывается на производительности. Печь в своих показателях «шагнула» назад. За восемь месяцев за коллективом было даже 788 тонн долга. А причина в основном заключается в том, что, старые опытные сталеплавыльщики — кто уволился, кто пошел на повышение...

ЗАДАЧИ БЕЗ „ИКСОВ“

Сталевар семнадцатой мартеновской печи Александр Михайлович Рудаков пришел в цех в свой выходной день. Плохая весть привела его к агрегату. Еще издали он увидел зияющее большое отверстие в своде печи. Агрегат выглядел каким-то беспомощным, колоссальная энергия растратилась вхолостую.

— Обвалился свод, — докладывал своему напарнику сталевар Шайхид Гизатов.

— Дозэкспериментировались, — с досадой сказал Рудаков.

Он имел в виду работников заводской лаборатории металлургической теплотехники. На семнадцатой мартеновской печи решили провести опыт, заставить работать агрегат без кессона. Опыт, к сожалению, не удался. Печь часто останавливалась на ремонт, ход ее был неровным. Пришлось восстановить кессон. Ход печи улучшился, но уже на 249-й плавке обрушился свод, значительно раньше, чем намечалось по графику ремонтов.

Чего хотели добиться теплотехники своим нововведением? Естественно, ожидался хороший эффект. Хотелось повысить коэффициент полезного действия факела, интенсифицировать процессы плавки.

Почему и в чем обвиняют сталеплавыльщики семнадцатой мартеновской печи исследователей лаборатории металлургической теплотехники? Поставлю себя на место сталеваров опытного агрегата и изложу их претензии.

Прежде чем испытывать новшество на дорогостоящем действующем агрегате, надо было все до мелочей взвесить, где-то его испытать, и лишь твердо убедившись в том, что новшество, несомненно, должно принести пользу, внедрять его.

Неудавшиеся эксперименты, направленные на повышение производства, приносят немало убытков. Мартеновская печь № 17 простояла на ремонтах свода только за 25 дней сентября 14 часов. На ликвидацию аварии, случившейся 26 сентября, потребовалось 17 часов. В общей сложности внеплановые потери на 27 сентября составили 31 час. Потери сотни тонн металла. Если бы не было простоя, коллектив агрегата не

имел бы большого отставания от плана.

Случившееся на семнадцатой мартеновской печи в конце месяца еще более усугубило тяжелое положение с выполнением плана в третьем мартеновском цехе. Это озаботило всех, от сталеваров до руководителей цеха.

Хотелось объективно установить причину случившегося. Только ли

- БЕДА НА МАРТЕНОВСКОЙ ПЕЧИ № 17
- КТО ВИНОВАТ?
- ПОТЕРЯЛИ 5290 РУБЛЕЙ
- КТО ОПРЕДЕЛЯЕТ ПОЛОЖЕНИЕ?
- НАДО ПРИНИМАТЬ МЕРЫ

опыт работы без кессона стал причиной преждевременного износа свода печи?

— Нет, здесь большая вина лежит и на обслуживающем персонале агрегата, — говорит главный сталеплавыльщик комбината Алексей Григорьевич Трифонов.

Свод обвалился задолго до окончания запланированного срока еще и потому, что сталеплавыльщики плохо следили за состоянием печи. Точно такой опыт проводился года два тому назад на девятой мартеновской печи. Опыт, правда, и в тот раз не удался, но свод печи прослужил дольше только за счет должного ухода за агрегатом.

Выходит, ответственность за преждевременный выход из строя мартеновской печи лежит и на сталеварах. Очевидно, мало одного желания увеличить срок службы печи, это желание надо подтверждать делами.

В докладе заместителя директора комбината Г. С. Андропова на заседании ПДПС указывалось на учащение случаев аварий в мартеновских цехах, что «свидетельствует об ослаблении производственной и трудовой дисциплины».

Этот вывод вполне оправдан.

Десятого сентября на мартеновской печи № 24 случилась крупная авария, вызванная грубым нарушением технологической дисциплины. Производство потеряло из-за аварии около трех тысяч тонн стали. На ликвидацию аварии потребовалось 46 часов, а каждый час горячего простоя печи обходится цеху в 115 рублей убытка. Легко подсчитать, сколько денег потеряно, тем более, все дано, «иксов» нет. Под «иксом» скрывается рабочая совесть виновников аварии сталевара А. П. Багрова, мастера Р. Б. Радущего и старшего мастера М. Е. Тагашева. Подсчет показывает, что потерянное на ликвидацию аварии время обошлось цеху в 5290 рублей убытка. 1955 рублей были потеряны на ремонте обвалившегося свода семнадцатой мартеновской печи.

И это только стоимость простоя без учета стоимости ремонтов.

Тяжело пришлось сталеплавыльщикам третьего мартеновского цеха в сентябре. «Да, все беды свалились на нас в этом месяце», — подтверждают сами сталеплавыльщики. Но случайное ли это стечение обстоятельств или закономерность? Детально разобрав создавшееся положение, рассмотрев истоки бед, можно прийти к выводу, что сталеплавыльщики третьего мартеновского цеха сами определили бедственное положение своим отношением к работе.

Третий мартеновский цех допускает значительный перерасход топлива. А повышенный расход топлива сказывается на преждевременном выходе агрегатов из строя, приводит к снижению длительности кампаний.

Большая программа дана на будущий год сталеплавыльщикам комбината. К успешному ее выполнению надо готовиться уже сейчас. Время еще есть. Коллективу третьего мартеновского цеха необходимо исправить создавшееся трудное положение. Руководству цеха надо принять срочные действенные меры по выполнению технологической и производственной дисциплины. Необходимо наметить конкретные мероприятия, организационные и технические, направленные на повышение производства стали.

М. КОТЛУХУЖИН.



БЕСХОЗЯЙСТВЕННОСТЬ

9 февраля в «Магнитогорском металле» была опубликована заметка под заголовком «Требования вопреки». В ней указывалось на то, что из цехов сталеплавыльного производства в цех вспомогательных материалов шамотный бой поступает вместе с мусором и скрапом.

Прошло почти восемь месяцев, но положение не изменилось.

Ежемесячно на скрапоразделочные базы копрового цеха вывозится до 100 тонн металлолома.

Акты подтверждают, что в думпкеры грузятся и мусор, и шамотный бой, и скрап. Седьмого июня в думпкере № 2469 такой «винегрет» был отправлен из третьего мартеновского цеха, 19 июля в думпкере № 2531 из первого мартеновского цеха, а совсем недавно 29 сентября даже из листопркатного цеха № 3.

Не пора ли прекратить подобные беспорядки, товарищи сталеплавыльщики и прокатчики?

Д. АНИСИМОВ, начальник огнеупорного участка цеха вспомогательных материалов.

