

**С**ВОДЫ малого литейного двора девятой домны озарились оранжевым светом: начался очередной выпуск чугуна. С хорошим настроением трудятся в эти дни доменщики девятого агрегата — печь идет ровно, щедро «отдавая» чугун, с каждым днем увеличивается сверхплановый счет октября. За три недели выплавлено на печи уже 2800 тонн чугуна. Кажется, вся бригада собралась сюда, на выпуск. Мастер Борис Тимофеевич Кобылков внимательно следит за выпуском чугуна, а то вдруг круто повернется и чуть ли не бегом — на противоположную сторону двора, где наполняются ковши шлаком.

Выпуск... Есть что-то торжественное в этих минутах, хотя выпуск на девятой в сутки — четырнадцать. Но каждый из них — своеобразный экзамен, подведение итогов коллективного труда:

— Работаем сейчас, как никогда, — используя короткую передышку, рассказывает мастер Б. Т. Кобылков. — Третий месяц работаем на офлюсованных окатышах, приспособились к ним и видим, что не зря выбран был этот вид сырья. Если раньше на печи проплавляли в сутки семь с половиной — максимум восемь тысяч тонн рудного сырья, то сейчас пропускаем через

щипки несколько «придерживают» печь, готовят ее к остановке, чтобы после ремонта не было неприятностей, которые не раз доставляли немало хлопот, и из-за которых потери в производстве выражались тысячами тонн недоданного чугуна. Как говорится, жизнь учит, подсказывает...

**П**УЛЬТ управления доменной печью. По старинке его еще называют газовой будкой. Но какая же это будка! Просторное помещение с сотнями различных приборов, чутко регистрирующих все невидимые процессы, происходящие в утробе печи, самый настоящий командный пункт, где полновластный хозяин — человек профессии очень прозаической по названию — газозвук. Знакомимся: газозвук Лев Иванович Лесакин, ударник коммунистического труда. Инженер, закончил МГМИ, значит — будущий командир производства. Кстати, работал на всех печах цеха, как говорится, изучил характер каждой, и это ему наверняка пригодится. Победитель во Всесоюзном соревновании доменщиков 1976 года, награжден Почетным дипломом.

В помещении пульта висит небольшая доска, где занесены итоги работы коллектива. Сверху — напоми-

## ФОТОРЕПОРТАЖ



**Д**А, В ЭТОМ году, в его начале особенно, неудачи преследовали доменщиков. Аварии, простои лихорадили цех. Особенно велики потери были на девя-

сказал мастер Кобылков, Иванов со временем будет отличным старшим горновым. Под стать ему и Александр Федорович Чеботаев. Ему 28 лет, из них десять — работает в цехе, куда пришел после технического училища. Парень добросовестный, старательный. Когда Кашлев был в отпуске, полтора месяца работал за «старшего» и справился отлично. Досконально знает свое дело и горновой Юрий Афанасьевич Федосов, который работает в цехе уже два десятка лет. В этом году вернулся на печь после службы в армии Вячеслав Горячкин. У него за плечами техник, да и практического опыта накопилось все больше и больше. Много делают для успешной работы коллектива горновой Владимир Григорьевич Хлюстов, водопроводчик Петр Николаевич Ступак и многие другие.

**В**ЫПУСК закончен. Пройдет немного времени, и очередную партию из восьми чугуновозных ковшей получат с девятой мартемовцы. А на большом дворе уже идет подготовка к очередному выпуску.

В эти сутки коллектив девятой домны выплавил около 400 тонн сверхпланового чугуна.

Немало проблем у доменщиков. По-прежнему они испытывают затруднения с ковшами, неравномерно подают кислородчики интенсификатор, нет до сих пор общепринятой в связи с переходом на офлюсованные окатыши добавки железа в агломерате.

Но тем не менее доменщики с честью несут свою не легкую вахту, и борьба за сверхплановый чугун в эти предпраздничные дни идет с особым подъемом.

Ю. БАЛАБАНОВ.

На снимках: горновой профорг второй бригады В. Г. Хлюстов; идет выпуск чугуна; газозвук Л. И. Лесакин и водопроводчик П. Н. Ступак.

Фото автора.

# МАШИНИСТ КРАНА СЕМЕНОВА

## ДОБЛЕСТЬ ИДУЩИХ ВПЕРЕДИ

Биография Марии Ефимовны Семеновы, машиниста электрокрана второго мартемовского цеха, почти ничем не отличается от биографий ее сверстников. Уже будучи подростком, она стала заучиваться над выбором будущей профессии. Были, конечно, и мечты. Кто не мечтает в этом возрасте? Но Мария Ефимовна и в мечтах своих выделялась: многие ее подруги мечтали стать врачами, учителями, доярками. Ее же непреодолимо тянуло к технике. Казалось бы, мечты не для девочки. Но она твердо решила, что трудовая биография ее неразрывно будет связана с техникой. Это решение и привело ее в ФЗО, куда Мария Ефимовна поступила учиться на машиниста электрокрана.

С тех пор прошло немало времени. Мария Ефимовна не один год успешно трудится во втором мартемовском цехе. Сбылась ее мечта — она связала свою рабочую судьбу с техникой. Свой кран Мария Ефимовна знает в совершенстве и ухаживает за ним, как любящая мать за ребенком. И техника не подводит никогда свою хозяйку. Мария Ефимовна ежемесячно перевыполняет производственные задания, зажитая своим примером и остальных членов бригады.

Трудовой стаж Марии Ефимовны исчисляется тридцатью шестью годами. Срок немалый. В сорок четвертом пришла она работать в мартемовский цех. Это было время трудное: многие специалисты были на фронте, а на их местах работали или женщины или неопытные подростки. А страна требовала все больше и больше высококачественного металла. Приходилось работать по 10—12 часов. Но с планом они справлялись. Да и быть иначе не могло — Родине стала нужна была, как воздух.

В эти трудные годы и стал складываться ее рабочий характер. Мария Ефимовна, сама еще недавняя ученица, быстро освоив секреты своей профессии, начинает обучать других. За тридцать шесть лет трудовой деятельности М. Е. Семенова передала свой опыт не одному десятку молодых рабочих. И сейчас она с гордостью рассказывает, что ее бывшие ученики работают самостоятельно, работают, не подводя своего наставника. Взять Владимира Серегина. Он работает машинистом крана на заливке, а Михаил Васильев — на разливке металла. Оба они стажировались у Марии Ефимовны, взяли из ее опыта все самое лучшее. И сейчас работают как высококвалифицированные специалисты. В их адрес никогда не бывает нареканий. И Мария Ефимовна гордится этим. Да и сама она старается не отставать от своих бывших учеников.

За ударный труд М. Е. Семенова удостоена почетного звания «Победитель социалистического соревнования» 1974, 1975, 1976 годов. Это тоже говорит об ее отношении к труду. К тому же Мария Ефимовна за успешное выполнение производственных заданий и а г р а ж д е н а медалями «За трудовое отличие», «За трудовую доблесть». Не осталось незамеченным старание Марии Ефимовны в годы войны: ее трудовой подвиг отмечен медалью «За доблестный труд в Великой Отечественной войне 1941—1945 годов». Украшает грудь передовика производства и еще одна награда — «Тридцать лет Победы в Великой Отечественной войне 1941—1945 годов».

Минут за десять — пятнадцать до начала сменного встречного собрания Мария Ефимовна появляется в красном уголке цеха. У нее есть и свое место, на которое никто не садится. Знают — тут сидит Семенова. И никто не может припомнить случая, чтобы Мария Ефимовна отсутствовала на сменном-встречном или опоздала. Сменном-встречном для Марии Ефимовны как отправная точка, с которой она начинает рабочую смену. Тут она узнает о делах предыдущей смены, настраивается сама на рабочий лад. Она не может себе представить, как это можно опоздать или вообще не явиться на сменном-встречном.

Знают Марию Ефимовну в цехе и как активного общественика. Несколько лет назад избрали ее товарищи по бригаде своим профсоюзным вожаком. Много сил, времени и энергии отдает она общественной работе. Вопросы решать приходится самые различные. Их даже трудно перечислить. Разговорчивая, общительная, Мария Ефимовна со всеми может поговорить по душам, найти подход к каждому. И эта ее черта, понятно, привлекает к ней людей. Однако, если ей приходится сталкиваться с явной недисциплинированностью, Мария Ефимовна может так отчитать виновного, что этот урок ему запомнится надолго, но это не значит, что к каждому нарушителю она подходит с одной меркой. Однажды, например, попал один из молодых ребят Толя М. в медьрезивител. Думали уволить его с комбината, но М. Е. Семенова отстояла: убедила членов бригады, что это по молодости случилось, попросила испытать парня. С тех пор Толя стал находиться под опекой Семеновы. И до сих пор он вспоминает ее наставление с глубокой благодарностью — помогла Мария Ефимовна выбрать парню правильную дорогу в жизни.

В. СТЕПНОЙ.

# ИДЕТ ЧУГУН СВЕРХПЛАНОВЫЙ

агрегат до 9 тысяч тонн. Да и печь заработала ровнее, соответственно и производство возросло.

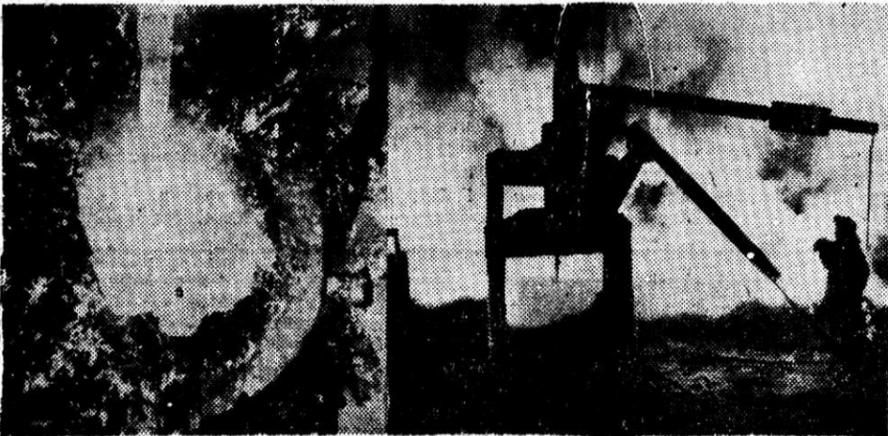
Сегодня дела на девятой идут хорошо. На соседней, десятой, еще лучше. Дело в том, что 25 октября девятая домна будет остановлена на 4-суточный ремонт, и домен-

наше: наш долг к 60-летию Октября — столько-то тонн чугуна.

— Именно долгом мы считаем недоданные к социалистическим обязательствам тонны, — говорит Л. И. Лесакин. — Встречный план по цеху — 70 тысяч тонн, а как известно, план — закон.

той, десятой и первой домнах. Но тем не менее коллектив девятого агрегата делал все возможное, чтобы выйти из прорыва, и результаты не замедлили сказаться. По итогам 9 месяцев на печи лучший КИПО в цехе, наименьший расход кокса и самый большой прирост производства — 108 тысяч тонн. Это — результат усилий всего коллектива. А люди в бригадах опытные, с высокой ответственностью за общее дело. Вот и в смене Б. Т. Кобылкова. Бригаду горновых возглавляет старший горновой Владимир Михайлович Кашлев, хороший организатор, опытный производственник. В аварийных ситуациях действует решительно, квалифицированно. Недели две назад не могли закрыть летку — сгорел носок электропечи. Кашлев быстро организовал смену носка, и обошлось практически без потерь, а в подобных случаях бывает, что и печь приходится останавливать — чугуном заливают пути.

Второй горновой Геннадий Алексеевич Иванов по опыту и «надежности» не уступает Кашлеву и, как



## У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

На Пантелеймоновском огнеупорном заводе освоено производство магнетитовых безобжиговых изделий из магнетитового порошка с добавлением раствора сульфитно-дрожжевой бражки. Прессование изделий осуществляют на четырехжелезнодорожных фрикционных прессах. Сушку производят при температуре 125—140°C в течение 24 часов. После сушки изделия подвергают парализации с целью исключения процесса насыщения влагой при хранении и тран-

спортровке. Изделия имеют предел прочности при сжатии 250 кг/см<sup>2</sup>, объемную пористость 24 процента, плотность кажущуюся 2,55 г/см<sup>3</sup>. Магнетитовый стакан и коллектор в комплекте с шибберными плитками применяют при бесстыковой разливке стали на Донецком, Коммунарском, Енакиевском, Макеевском и Криворожском металлургических заводах.

Информация подготовлена сотрудниками ОНТИ.