

Хорошо идут в ноябре дела у коллектива участка изложниц фасонно-чугунолитейного цеха. За первую половину месяца производственная программа выполнена здесь на 102 процента. А два процента — это многие тонны сверхплановой продукции, необходимой металлургам комбината.

С воодушевлением, с огоньком трудится весь коллектив. Одним из лучших на участке по праву считается набивщик форм Виктор Борисович Казаков. Спорится дело в его руках. За одну смену он успевает набить четыре формы вместо трех, положенных по норме.

Виктор Борисович пришел в наш цех в 1959 году после окончания ремесленного училища. Через два года ушел отсюда в ряды Советской Армии. Отдав долг Родине, в 1964 году снова вернулся в чугунолитейный, на свое рабочее место. Сохранил верность родному цеху. Значит по душе пришелся коллектив, по сердцу пришла работа. А когда с душой трудится человек, любая тяжелая работа намного легче кажется.

Быстрота в выполнении операций, внимательность, тщательное соблюдение технологических правил — вот стиль работы набивщика Казакова. В итоге — высокая производительность и отличное качество продукции.

М. СКАТЕРНАЯ, экономист
фасонно-чугунолитейного цеха.



МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 139 (4415)
Год издания 28-й

ВТОРНИК, 21 ноября 1967 года

Цена 1 коп.

СЕГОДНЯ В ПОМЕРЕ:

- Репортаж из цеха
- Партийная жизнь
- Люди и металл
- Советы воспитателя
- На туристской тропе

В НОЧНУЮ

Молодость сталевару 19-й печи Алексею Волкову выпала не из легких. Война отняла детство. С пятнадцати пришлось начать трудиться по-настоящему, без скидок, чтобы помочь семье. Немало воды утекло с тех пор. Скоро уже двадцатилетие будет отмечать своей трудовой деятельности в третьем мартеновском. Начинать подручным — теперь сталевар. Вырос, потому что, как таблицу умножения, изучил свое дело.

...Голубой вагон трамвая быстро увозит Алексея на завод. За окном проплывают скверы, жилые дома, цепочки многочисленных фонарей разгоняют вечернюю тьму улиц. На проспекте Металлургов гаснут и вновь зажигаются гирлянды разноцветных огней, провожая творцов металла на трудовую вахту. «Эх, и выросла же ты, моя Магнитка», — вновь невольно подумалось Алексею.

Как и многие другие сталевары, Алексей задолго до начала смены был уже на своей печи.

— Что привело его в такую рань? — спросил у своего сталевара молодой подручный.

— А ты разве не догадываешься? За дело свое боится. Приглядываясь к таким, как он.

Алексей взглянул на доску показателей, и в глазах его появился огонек. Здорово поработали товарищи, все операции быстро провели. На два часа раньше смело можно брать выпуск плавки.

О многом успел распространить своего сменщика Алексей: сколько углерода в последней пробе, как работает печь, какие были затруднения в работе. Услышав в ответ, что все идет отлично, Алексей успокоенным пошел на сменное собрание. Начальник смены, как всегда, рассказал о том, как прошла предыдущая смена, дал рекомендации на предстоящую. Сообща обсудили наиболее важные вопросы. Потом разошлись по рабочим местам.

Вместе со сталеваром Волковым на трудовую вахту встали его подручные Михаил Ермаков, Геннадий Шевцов и Владимир Поздняков. Дружный, спаянный это коллектив. Сталевару не нужно напоминать об обязанностях никому из друзей. Да и кому подсказывать. Михаил, к примеру, учится на третьем курсе горнометаллургического института, Владимир — в школе мастеров.

На дворе поздняя осень. Довольно холодно. Но у сталеплавильщиков всегда жаркое лето. Палящий зной исходит от печи. Подходит ответственный и красивый момент — «дозревает» в печи плавка.

— Давай поднажмем еще немного, — обращается к Геннадию Михаил.

— Берегись! — раздался крик. И в ту же минуту по желобу в ковше пошла обтаявшая пламенем сталь. Сверхплановая. За счет сэкономленного ранее времени. Более 1400 тонн сверхпланового металла выдано общими усилиями всех бригад девятнадцатой печи к 50-летию Октября. Свыше 800 тонн металла дополнительно к заданию выдано уже за первую половину ноября.

Так держать, сталевары девятнадцатой! **А. БУРЕ, рабкор.**

Под его началом работают на посту несколько операторов. И среди них — Николай Силантьев, молодой добродушный парень, весельчак, душа бригады.

Очень собранным, предельно внимательным нужно быть оператору. Только что катали квадратную заготовку для сортовых станков. Фабрикатор по выдаче металла сообщил по радио, что со следующего слитка пойдет заготовка для листовых станков. И без всякой паузы, перестроившись на ходу, операторы придали следующему слитку новые размеры.

На первый взгляд работа нетрудная у операторов: включать да выключать контроллеры. Но это далеко не так.

— Квадратную заготовку мы

для последнего пропуска. Пройдя через клеть, она поступает на стан «720».

Старшим вальцовщиком здесь Александр Андреевич Макагонов, давний друг Тыртышного. Тоже Почетный металлург, орденоседец. Но он не работает сегодня: заболел. Его заменяет Анатолий Бычихин, высокий, широкоплечий спортсмен. Лет пять уже трудится Анатолий рядом с опытным вальцовщиком, многому научился у него.

Хлопотная это должность — вальцовщик. Не один, не два раза за смену меняется профиль заготовок. Стан при этом перестраивается, да так, чтобы пауза была как можно короче.

Прежде чем попасть на адьюстаж, прокатанные заготовки проходят еще через один операторский пост, где их режут на заказные длины.

В полумраке операторский «прыгают» на темном фоне датчиков зеленые цифры. Это электронно-вычислительная машина «Сталь-2» рассказывает операторам о «габаритах» проходящего металла. Хорошо справляется со своими обязанностями операторной депутат горсовета Мария Федосеевна Полипова.

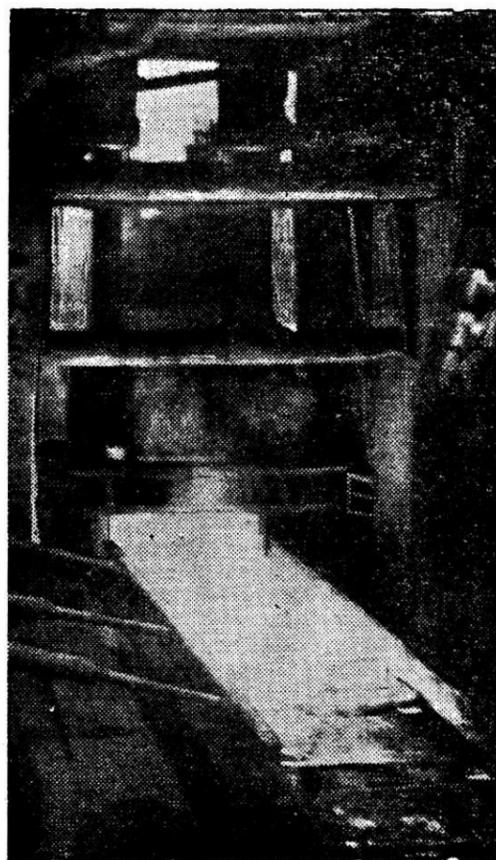
Отлично идут дела на блюминге. Только за первую половину месяца прокатано дополнительно к заданию свыше восьми тысяч тонн металла. Из них немногим меньше половины числится за бригадой «рекордистов», руководимой Михаилом Шумских.

Ю. АЛЕКСЕЕВ.

прокатываем за семь пропусков, — рассказывает Николай Аркадьевич. — У оператора под руками пять контроллеров. Каждым из них за один пропуск он пользуется два раза. В итоге — около ста включений на каждый слиток.

А сколько таких слитков проходит за смену через руки операторов! И перестраиваться часто приходится: сортамент металла на блюминге довольно обширный.

Кантователь переворачивает на ребро очередную заготовку... Вот манипуляторы выравнивают ее



На снимках: сварщик С. В. Семенюк (слева) и подручный сварщика В. М. Назаров у нагревательных колодцев.

Последняя клеть — и прокатка окончена. Можно производить резку.

Фото **Н. Нестеренко.**

РЕПОРТАЖ

ИДУЩИЕ ВПЕРЕДИ

С АГРЕГАТА ИМЕНИ 50-ЛЕТИЯ СОВЕТСКОЙ ВЛАСТИ

Блюминг номер три. Сегодня в утреннюю смену на блюминге работает бригада Михаила Алексеевича Шумских. Та самая бригада, которая в начале октября установила сначала цеховой, а затем и союзный рекорд производительности.

— Великолепно идет смена, — отвечает на мой вопрос Михаил Алексеевич. — Сверхплановый металл обязательно будет сегодня.

Подвел, правда, немного паросилового цех: не дал вовремя сжатый воздух для машины огневой зачистки. Из-за этого блюминг простоял десять минут, и коллектив потерял около сотни тонн металла. Но теперь вся диспетчерская служба комбината поднята на ноги — давление воздуха вот-вот достигнет необходимого уровня. Тонн триста дополнительно должны дать...

Все линии отлажены, все идет нормально. Как и весь обжимной цех, блюминг способен уже теперь работать на уровне повышенных требований нового года. Достижение высоких мощностей — плоды внедрения нового, передового, результат основательной реконструкции и модернизации оборудования. В прошлом году был заменен на более мощный главный привод, что позволило нам снизить простои, увеличить скорость прокатки. Сварщики накопили теперь опыт эксплуатации реконструированных колодцев. Механизация шлакоуборки на колодцах содействовала сокращению холостого хода ячеек, повышению производительности. Успешная эксплуатация машины огневой зачистки в потоке намного повысила качественные показатели бригады.

Выполнение этих и некоторых других мероприятий — результат работы коллектива всего цеха. Но освоение модернизированного оборудования, достижение запланированных мощностей — это уже почти целиком заслуга

бригады блюминга.

В «почерках» всех бригад, безусловно, много общего, потому что эксплуатация одного и того же оборудования ставит одинаковые проблемы, диктует похожие решения. Однако люди в бригадах разные, поэтому в характере каждой из них есть своя «изюминка».

Такой вот «изюминкой», влияющей на производственный почерк бригады М. А. Шумских, является молодость; значит, непременно — молодой задор, энергия, да, кроме того, обязательный «атрибут» современной молодежи — грамотность.

— Вот один из многих наших молодых, — кивает начальник смены на человека, наблюдающего в нескольких шагах от нас по телевизору за ходом подачи слитков на рольганги, — старший сварщик Владимир Корзун. У него за плечами техникум. Мастер участка нагревательных колодцев Михаил Хворостьянов тоже молодой, недавно закончил вечернее отделение горно-металлургического института. Очень умелый организатор. А уметь организовать работу на колодцах — это много значит для производства, потому что колодцы — очень ответственный участок, от настройки которого зависит ритмичность работы всего блюминга.

Производственный стаж сварщика Николая Лаврентика незаметен, как будто. Да и жизненный тоже. После службы в рядах Советской Армии остался в городе, поступил в техническое училище. Сейчас он считается уже одним из лучших сварщиков блюминга.

... Нагретые в колодцах слитки подаются слитковозом и кранами на рольганги и «убегают» затем к обжимным клетям главного поста. Здесь командует старший оператор коммунист Николай Аркадьевич Тыртышный, Почетный металлург, орденоседец. Деловой и вместе с тем очень скромный человек.