

**Мы — интернационалисты**

**По страницам заводских газет**

**НАША ДРУЖБА КРЕПЧЕ СТАЛИ**

У металлургов нашего завода сложились широкие интернациональные связи. Тесные контакты установились у коллектива с трудящимися родственными предприятиями из братских социалистических стран. Недавно было отмечено знаменательное событие — приезд тысячного болгарского специалиста для прохождения производственно-технической практики на Череповском металлургическом заводе. Им оказался Иван Илиев Ковачев. Он приехал к нам в город с Кремиковского металлургического комбината в составе последней группы болгарских специалистов. Их приветствовали руководители завода.

Директор завода М. Г. Ананьевский отметил, что почти за десятилетнюю историю сотрудничества череповцев и болгарских металлургов у нас прошли практику 1000 специалистов из братской страны. Наши контакты постоянно расширяются, они касаются не только производственной сферы, но распространились также на культуру и спорт. М. Г. Ананьевский зачитал приветственный адрес.

С ответным словом выступил «именинник» — Иван Ковачев. Он выразил глубокое удовлетворение от себя лично и от имени всех членов своей делегации тем, что им посчастливилось проходить практику на одном из самых передовых в Советском Союзе металлургических заводов. Иван Ковачев сказал: «Не мы первые и не мы последние приезжаем к вам. Корни советско-болгарской дружбы уходят в века. 34 года назад русские солдаты во второй раз освободили Болгарию от захватчиков».

Затем выступающий рассказал о той громадной помощи, которую оказал совет-

ский народ братской стране, благодаря чему она превратилась из аграрной в промышленно развитую. Уже в 1950 году был возведен первый город народной Болгарии — Димитровград. Еще через год продукцию стал давать металлургический комбинат имени В. И. Ленина. Один за другим возводились крупные промышленные объекты. Сегодня в номенклатуре Кремиковского металлургического комбината числятся такие сложные виды проката, как оцинкованный лист, белая жесть, лист с неметаллическим покрытием и другие. Наладить производство этой продукции болгарские друзья смогли лишь с помощью советских специалистов.

В заключение Иван Ковачев сказал: «Каждый болгарин хорошо понимает, что нет другой страны, которая оказала бы нам такую помощь. Наша любовь к советским братьям огромна. Наша дружба — крепче стали, которую мы льем и обрабатываем. Мы будем верны ей до конца!».

В свое время Георгий Димитров говорил, что для болгарского народа дружба с советским народом нужна, как солнце и воздух каждому живому существу. Жизнь не раз доказала верность этих слов. Наглядное им подтверждение — братское сотрудничество череповцев и кремиковских металлургов.

Всем членам болгарской делегации были вручены цветы и сувениры.

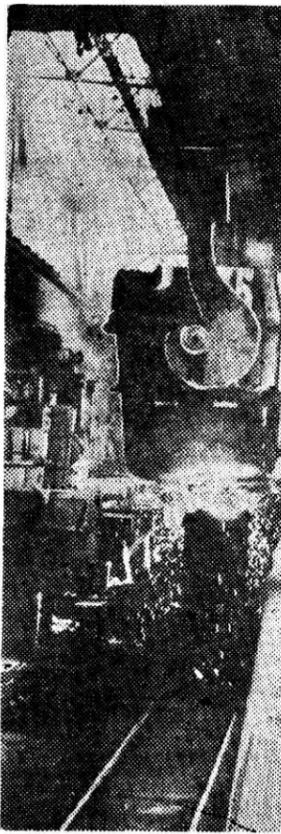
**Г. МЕДВЕДЕВ.**  
Газета «Череповецкий металлург».



Сигнал машинисту крана — ковш со сталью медленно перемещается к следующей изложнице. Так несколько раз, а в первые наполненные изложницы разливаются добавляют в это время строго отмеренный алюминий.

«У нас в бригаде работают четыре машиниста разливочных кранов и около десятка разлильщиков, — рассказывает мастер Виктор Павлович Родионов. — В обязательствах коллектива цеха на текущий год работники разливочного пролета обещали сократить беспорядочную разливку по сравнению с прошлым годом на 10 процентов. Наша бригада слово это держит: разливка без перекрытия струи стала на обслуживаемых нами 33-й, 34-й мартеновских печах и 35-ом двухванном агрегате редкостью. И главная причина этого в том, что в цехе

**НА РАЗЛИВКЕ** Фоторепортаж



**РАЗЛИВОЧНЫЙ** пролет первого мартеновского цеха.

Около летки печи суетятся подручные сталевара. Ниже их, под сливным желобом, установлен огромный, в несколько метров высотой, сталеразливочный ковш. Он вмещает сотни тонн жидкого металла. Вот летка пробита, подручные отпрянули от нее, заслоня лица толстыми войлочными рукавицами, и тяжелая струя металла, взбросив вверх снопы искр и клубы черного дыма, глухо ударила в защитное толстым слоем футеровочного кирпича дно ковша. Прошли секунды, и дым рассеялся. До рези в глазах брызнула полоса жидкой стали, изгибаясь, соединяет летку печи с ковшом, пропадая в нем; слышится глухое бульканье. В нескольких метрах от летки стоят подручные, смотря, прищурившись, на сходящую плавку, вытирают рукавами рубах, надеваемых под грубошерстную куртку, обильный пот. Их заботы об этой плавке кончились.

А заботы разлильщиков, также следящих в эти минуты с противоположной стороны разливочного пролета за сходом плавки, только начинаются.

Чтобы сварить одну плавку в мартеновской печи, необходимо несколько часов. Чтобы разлить плавку из ковша по изложницам, бригада разлильщиков затрачивает десятки минут. Но малое время, нужное для последней операции в технологическом цикле сталеварения, никак не отражает важность этой операции. К чему, например, могут привести ошибки в работе разлильщиков? Для уменьшения обрызга на обжимных станах в разлитую по изложницам сталь добавляют алюминий, причем количество алюминия, подаваемого в металл,

должно находиться в строгом соответствии с количеством в нем углерода. Ошибись здесь в величине порции добавки, и марка стали уже не будет соответствовать заказанной. Или взять упущения в подготовке сталеразливочного ковша к приему плавки, оборачивающиеся так называемой беспорядочной разливкой. Сталь в этом случае идет из ковша сплошной струей, потому что из-за неисправности стопора или шиберного затвора отверстие в ковше закрыто неплотно. Помимо потерь металла во время переноса ковша от одной изложницы к другой, здесь возможны и порча изложниц и поддонов, и другие неприятности.

Да, сложное дело — разливка стали. Поэтому когда мощный 450-тонный разливочный кран, управляемый опытным машинистом, ударником коммунистического труда В. Д. Сабуркиным, только еще оторвал громоздкий ковш с жидким металлом от пола пролета и медленно понес его к составу с изложницами, третья бригада разлильщиков, обслуживающая под руководством мастера В. П. Родинова четвертую и пятую разливочные площадки цеха, была уже наготове. Вот ковш завис над первой изложницей. Один из разлильщиков берет изогнутую металлическую трубку и направляет ее конец к отверстию в дне ковша. Шипит кислород, сыплются искры. Несколько секунд, и корка застывшей стали, закрывающая отверстие, прожжена. Струя металла устремляется в изложницу. Теперь старшие разлильщики и разлильщики Б. П. Быстров, В. В. Васиконенко, В. А. Филатов и другие быстро производят заученные до автоматизма операции. Наполнена изложница — и нажатием кнопки закрыт шиберный затвор.

в этом году широко используется прогрессивный вид разливки стали через шиберные затворы, а они намного надежнее. Если в прошлом году в цехе разлита таким способом приблизительно миллион тонн стали, то в текущем мы намерены разлить через шиберные затворы около 6 миллионов тонн металла. И большая часть этого количества стали будет разлита прогрессивным способом к годовщине новой Конституции нашего государства.

...Ослепительно белая струя металла, бьющая из ковша, все более приобретает красноватый оттенок, да и напор ее стал заметно слабее. Вот налита последняя изложница, закрыт затвор, отсоединены от него шланги. Ковш плывет к шлаковой чаше и, наклонившись над ней, освобождается от оставшегося на дне красноватого жидкого шлака. Плавка разлита без замечаний. Теперь, уже в слитках, она будет представлена на нагревательные колодцы слябинга. Но разлильщикам некогда провожать ее даже взглядом. Вот вот на сливном желобе другая печь распустит весь искр другая плавка, а до того времени нужно сделать немало: проверить подготовленный к приему плавки ковш, маслостанцию, приводящую в движение шиберный затвор, уточнить химический анализ плавки... Все должно быть подготовлено, чтобы потом, при разливке, не терять ни минуты...

**С. СУХОБОКОВ.**

**НА СНИМКАХ:** В. П. Родионов, мастер третьей бригады разлильщиков, обслуживающей 4-ю и 5-ю разливочные площадки первого мартеновского цеха, разлильщик В. А. Филатов, старшие разлильщики А. П. Хлебушкин и В. В. Васиконенко; в разливочном пролете.

Фото Ю. БАЛАБАНОВА.

**ВОСПИТАТЕЛЬ**

тельную работу, и основной его метод — индивидуальный подход к каждому трудящемуся. Большое внимание он уделяет новичкам, которые находятся под неослабным контролем мастера до тех пор, пока не станут квалифицированными рабочими. Он лично участвует в обучении начинающих рабочих трудовым навыкам и методам безопасного выполнения ремонтных операций, терпеливо добивается их усвоения. Уделяя много внимания новичкам, мастер не ослабляет контроля за работой и повышением квалификации кадровых рабочих.

Воспитательную работу в коллективе В. Гвардия планирует вместе с профоргом бригады. План составляется на каждый месяц. Им предусматривается проведение лекций, бесед на политические темы. Мастер не забывает и об удовлетворении духовных интересов, потребностей трудящихся. Поэтому в плане воспитательной работы часто встречаются такие мероприятия, как культпоходы в театр, кино, цирк. В. Гвардия хорошо знает людей своей бригады. Дружеская беседа, вовремя поданный ценный совет помо-

гают поддерживать в бригаде благоприятную нравственную атмосферу, что способствует успешной работе всего коллектива. Он воспитывает у своих подчиненных чувство ответственности не только за свою работу, но и за работу всей бригады, производства. Большое внимание в деле воспитания он уделяет социалистическому соревнованию. В. Гвардия вместе с профоргом заранее тщательно разрабатывают социалистические обязательства на следующий год, исходя из показателей, достигнутых в текущем году. Затем обязательства непременно обсуждаются всем коллективом и лишь потом принимаются. Кроме того, все рабочие бригады участвуют в соревновании на договорных началах между собой и с рабочими других бригад. А когда разрабатываются личные социалистические обязательства, мастер вместе с профоргом помогают в этом рабочим. Итоги выполнения обязательств подводятся ежемесячно. Победители поощряются как материально, так и морально.

Работа мастера В. Гвардия по воспитанию подчиненного персонала, созданию

здоровой творческой атмосферы оборачивается ощутимой пользой в решении производственных задач, стоящих перед коллективом — улучшения качества и сокращения сроков ремонтов. В. Гвардия постоянно участвует в разработке и внедрении планов научной организации труда, технического прогресса. В настоящее время, например, он разрабатывает новый способ крепления шестерни глинорезных машин.

Стремясь, чтобы каждый трудящийся его бригады активно участвовал в общественной жизни цеха, мастер сам подает рабочим хороший пример. Он является агитатором, активным дружинником. Опыт работы мастера Виктора Гвардия полезно перенять другим руководителям среднего звена. Применение его метода в своей практической деятельности позволит командирам производства успешнее решать поставленные задачи, повышать производительность труда, снижать простои оборудования на ремонтах, повышать качество выполняемых работ.

**Е. ХОХЛОВ,**  
старший мастер по ремонту оборудования огнеупорного производства.

