

В 1947 году в коллективе отдела технического контроля комбината появился новичок: после окончания индустриального техникума сюда пришел Юрий Иванов. Пришел, чтобы навсегда связать свою трудовую биографию с металлургическим комбинатом.

11 лет работы в отделе технического контроля многое дали для Иванова. Он хорошо изучил производство, сумел освоить тонкости технологии и особенности оборудования в сортопрокатном цехе. И в 1958 году перешел сюда мастером по валковой арматуре. Вскоре почувствовал, что для успешной работы на новом месте прежних знаний, полученных еще в техникуме, уже недостаточно. И после работы в цехе спешил вече-

◆ ДЕЛО ЧЕЛОВЕКОМ СЛАВИТСЯ

В ТВОРЧЕСКОМ ПОИСКЕ

рами на лекции и занятия в горно-металлургический институт.

А свободного времени гораздо меньше. Работа мастера, обязанности уполномоченного по рационализации и изобретательству, семейные заботы и хлопоты... Но все это удалось преодолеть. В 1965 году коллектив инженерно-технических работников сортопрокатного цеха пополнился новым дипломированным специалистом. Еще через два года Юрий Владимирович Иванов назначается калибровщиком сортопрокатного цеха.

Сложным и разнообразным хозяйством приходится теперь руководить Юрию Владимировичу. А ведь одновременно он — бессменный уполномоченный по изобретательству и рационализации. Это о многом говорит. Умелый руководитель. Хороший организатор. Ведь надо умело организовать и свой собственный рабочий день, и труд подчиненных, и успеть найти время для консультаций новаторам цеха, для оформления рационализаторских предложений. Не каждому под силу многолетнее сочетание столь разнообразных обязанностей. Юрию Владимировичу это удается. А насколько успешно? Под его руководством рационализаторы и изобретатели сортопрокатного цеха постоянно выполняют задания и социалистические обязательства. Вот лишь несколько цифр. Только за первые пять месяцев нынешнего года экономический эффект деятельности новаторов цеха составил около 584 тысяч рублей — на 79 процентов выше намеченного рубежа.

В активной работе рационализаторов сортопрокатного цеха нельзя не видеть доли участия Ю. В. Иванова. Он не только умеет дать нужный совет и подсказать верное направление творческого поиска. Юрий Владимирович и сам активный рационализатор. За годы работы на комбинате внедрено 162 его предложения, общий экономический эффект от внедрения которых превысил 260 тысяч рублей. Среди этих предложений есть значительные. В соавторстве с несколькими работниками цеха Ю. В. Иванов подал предложение, внедрение которого обеспечивает прокатку шестигранной стали всех размеров на цилиндрических роликах вводной коробки десятой клетки стана «300» № 1.

В. НОСИК,
инженер отдела изобретательства и патентования.



— В прошлом году наша бригада трижды выходила победителем во внутрицеховом социалистическом соревновании. В этом — пока один раз. В июне мы тоже могли быть в числе лидеров, но этого не произошло. Почему? — Обращается к присутствующим партгрупорг третьей бригады ЦРМП № 1 В. Панкратов.

— Мы были уверены, — говорит далее В. Панкратов, — что первое место в июне нам обеспечено. Но вот сюрприз: О. Чистяков и М. Казаков побывали в медвытрезвителе.

Молчание собрания лучше всего подчеркивает обиду и боль за поражение в соревновании. Здесь больше не было сказано ни слова в адрес виновных, потому что их осуждение впереди. Товарищи по труду еще скажут свое слово.

◆ Воспитывает коллектив

Опираясь на актив

Идет сменно-встречное собрание. Сегодня — день подведения итогов социалистического соревнования. Так уж заведено в коллективе ЦРМП № 1: каждое сменно-встречное собрание имеет целевое назначение.

Коллектив цеха ремонта металлургических печей № 1 относится к числу тех, кто из месяца в месяц, из года в год выполняет и перевыполняет плановые задания и свои социалистические обязательства. Достижения нынешнего года подтверждают это: цех одним из первых на комбинате выполнил полугодовой план. За большие достижения в социалистическом соревновании по достоянию встречи золотого юбилея города коллектив удостоен почетного звания «Коллектив имени 50-летия города Магнитогорска». Совсем недавно заместитель главного сталеплавильщика комбината В. Григорьев торжественно вручил цеху переходящий почетный диплом «Победителю в социалистическом соревновании. 10-я пятилетка, год четвертый. Каждая неделя — ударная».

Трудящиеся цеха одни из первых поддержали почин передовых коллективов комбината «Юбилейную вахту» — до конца года и своим трудом подтверждают, что слова у них не расходятся с делом. Огнеупорщики приняли дополнительные социалистические обязательства, которые успешно выполняются. Производительность труда по сравнению с тем, что предусмотрено обязательствами, сейчас перекрыта в три раза, в два раза больше запланированного экономлено огнеупоров. Эти успехи стали возможны благодаря добросовестному труду всего коллектива ремонтников.

— Да, коллектив у нас

крепкий, завоеванных позиций не уступим, — говорит председатель цехового комитета профсоюза Иван Аксенович Бакетов. — Лидером в социалистическом соревновании остается наш внутрицеховой фланг — четвертая бригада, возглавляемая старшим мастером В. Челюковым. Весомую помощь в руководстве бригадой ему оказывает парторг Х. Ильясов, профорг М. Снигур, комсорг А. Худяков. Четвертый раз в нынешнем году этот коллектив выходит победителем во внутрицеховом социалистическом соревновании.

Анализ соревнования между бригадами показывает, что трудовое соперничество за достижение лучших производственных показателей выявило недочеты, в первую

мог опоздать на работу. Вплотную занялся им мастер бригады огнеупорщиков И. Авдейчук. Он не выпускал парня из поля зрения и на работе и после работы. Результат оказался. Сейчас это хороший рабочий.

Другой пример. За полгода в бригадах огнеупорщиков, которые возглавляет мастер Б. Прус, нет ни одного нарушителя трудовой и общественной дисциплины. На все мероприятия — будь то субботник, спортивные состязания — всегда стопроцентная явка. Мастер с коллективом всегда: на работе и после нее. Всем звеном выезжают за город на отдых. Активно отдыхают и хорошо работают.

Большое внимание уделяют воспитательной работе коммунисты цеха во главе с секретарем партбюро

А. Мориним. В этом году по его инициативе коммунисты решили отчитываться о своей работе два раза в год. Причем особое внимание как раз уделяется воспитательной работе в цехе. По мнению Александра Ивановича, это должно повысить ответственность каждого коммуниста. Такой деловой, творческий подход коммунистов, актива трудящихся цеха и приносит хорошие результаты.

Есть в коллективе цеха ремонта металлургических печей № 1 «Книга чести». Это своеобразная история, летопись дел и свершений трудящихся цеха со дня его основания. Вот только часть этих дел. Рекорд огнеупорщика А. Опарина — укладка 78 колец головного свода печи за смену (при норме 30—35 колец) породил серию малых рекордов: комсомольско-молодежная бригада звена, возглавляемая А. Смирновым, выложила 68 колец, звено огнеупорщиков Н. Потягунина — 72 кольца. На ремонте печи № 26 поставлен другой рекорд: норма выработки за смену звеном огнеупорщиков А. Овсянникова была выполнена более чем на 200 процентов. А на ремонте печи № 28 всем коллективом сэкономлено 26 пече-часов.

В условиях внутрицехового социалистического соревнования записано: «Коллектив, трижды завоевавший первое место в соревновании, имеет право быть занесенным в «Книгу чести». Это тоже выполняет воспитательную функцию.

— Работать с людьми трудно, но работать нужно. Я еще не встречал человека, которого бы нельзя было убедить. Надо только находить новые формы работы. Наш актив — верный помощник в этом, — заключает И. Бакетов.

Г. ТЕПЛОМЕС.

СНИСКАВШИЕ ВСЕОБЩЕЕ ПРИЗНАНИЕ

ных новшеств, внедренных впервые на 35-й печи, используется теперь на других двухванных агрегатах страны.

Конструкция 35-й печи имеет ряд преимуществ перед другими двухванными агрегатами. Внедрение мероприятий комплексного плана повышения эффективности производства на печи № 35 и самоотверженный труд каждого работника, обслуживающего этот агрегат, позволили коллективу печи № 35 не только удержать свои ведущие позиции, но и достичь новых трудовых успехов в третьем году десятой пятилетки. Вот как выглядят показатели работы коллектива печи № 35 за 1978 год в сравнении с коллективами других двухванных печей мартеновского цеха № 1. Если на 35-й печи за прошлый год выплавлено 1600,5 тысячи тонн стали, то коллектив 32-й печи, стоящий наиболее близко к лидеру, выплавил лишь 1184,4 тысячи тонн стали. Среднесуточное производство на этих двух печах равнялось соответственно 4385,7 тонны и 3245,5 тонны металла. Всего за год на 35-й печи выпущено 5740 плавков, на 32-й — 4440. Коллектив 35-го агрегата добился наименьшей среди наших коллективов средней продолжительности плавки — 2 часа 50 минут. Это было достигнуто в основном за счет сокращения основных операций плавки: заправки, заправки, прогрева, заливки чугуна, плавления, доводки. На 35-й печи были наименьшие среди коллективов двухванных агрегатов первого цеха и удельный расход условного топлива, и расход кислорода на продувку. Потери от брака на 35-й печи составили в среднем за прошлый год 0,31 процента, а у ближайшего к лидеру коллектива 32-й печи — 0,54 процента.

Для обеспечения высокоэффективной работы печи и успешного выполнения принятых обязательств коллектив 35 под руководством мастера В. Ф. Евстифеева, Н. А. Терещенко, А. И. Плюхина, Г. И. Лаврентьева построили свою работу на основе личной и коллективной ответственности. Отличительная особенность в работе сталеваров печи В. М. Шулгина, П. Л. Маликова, Н. В. Игина и В. Н. Кирнева состоит в следующем.

Заправка печи производится обожженным доломитом во время выпуска плавки. После выпуска металла и шлака из печи производится осмотр подины и закрытие сталевыпускного отверстия. Очистка сталевыпускного отверстия от металла и шлака осуществляется с помощью кислорода, пропускание — магнетитовым порошком. Предварительно с передней стороны на подину отверстия дается 50—100 килограммов агломерата специальной механической лопатой с помощью завалочной машины. После просушки отверстие закрывается увлажненным магнетитовым порошком, ставится пробка из огнеупорной массы.

При проведении процесса заправки сталевары особое внимание обращают на выполнение следующих требований: к моменту начала выпуска плавки должен быть

залит чугун в соседнюю ванну; в период заправки печи должны приниматься все меры к сохранению тепла и поддержанию высокой температуры в ванне. Сохранение высокой температуры в печи во время заправки способствует лучшему привариванию заправочных материалов, требуется меньше тепла для последующего прогрева заправочных материалов. Это дает возможность сразу после заправки начать завалку шихты, обеспечивает лучший прогрев заваливаемых материалов и нормальный тепловой режим печи.

В бригаде 35-й печи имеется четкое разграничение обязанностей в период заправки. Первый подручный выпускаемой ванны осуществляет подъем крышек завалочных окон. Третий подручный (а в его отсутствие — первый подручный соседней ванны) находится с отражательной ложкой у печи и осуществляет заправку совместно со сталеваром. Второй подручный выпускаемой ванны подтягивает под выпуск шлаковую чашу, а затем помогает мастеру производства в раскислении плавки и осаживает шлак на носке ковша. Второй подручный соседней ванны осаживает спускаемый первичный шлак после слива жидкого чугуна в соседнюю ванну.

Как в период заправки печи и выпуска плавки, так и во всех других основных операциях по ведению плавки одной из самых главных особенностей в работе сталеваров печи № 35 является то, что они видят печь как единое целое. Ведя одну из операций на одной ванне, они ни на минуту не забывают о соседней ванне. Именно этого не хватает многим молодым сталеварам и мастерам. На других двухванных печах сталеплавильники иногда забывают про вторую ванну при проведении важной операции на первой, в результате чего нарушается ритм работы всей печи.

Нарушение ритма работы печи приводит к тому, что печь идет «холодно», плавка не нагревается по всей массе и «передувается». Персонал много времени занимается непроизводительной работой по уборке шлака, что сказывается отрицательно на психологическом климате в бригадах.

Результаты работы коллектива печи № 35 показывают, что возможности большинства двухванных сталеплавильных агрегатов нашего комбината еще далеко не исчерпаны, что есть пути для дальнейшего роста производства стали.

За достижения высоких производственных показателей многие сталевары и мастера печи № 35 награждены орденами и медалями, коллектив печи является лауреатом областной премии имени известного металлурга-магнитогорца Г. Носова. Передовой опыт коллектива двухванного сталеплавильного агрегата № 35, позволивший ему добиться высоких результатов в труде и всеобщего признания, несомненно, может послужить доброй службой и коллективам других наших двухванных агрегатов.

С. СЕРГЕЕВ.
На снимке: передовая бригада (слева направо) — А. М. Аймурзин, В. Ю. Сучков, В. М. Шулгин, Е. И. Власенков.

Окончание.
Начало на 1-й стр.