

В металлургическом разделе профессия агломератчика не так броска и заметна, как профессии сталевара или доменщика. Как-то в одном из южных санаториев страны отдыхающего агломератчика спросили о его профессии. Он сказал. Но собеседнику это было не понятно. Объяснить ему цель и технологию получения агломерата магнитогорец не стал, а ответил находчиво: «Агломератчик — это почти сталевар». Собеседник был удовлетворен — о сталеварах он слышал.

А вот если бы стал объяснять, то, наверное, сказал бы, что без агломератчиков не было бы стали, что агломерат является основным компонентом в доменной шихте, и произвести его в соответствии с довольно жесткими техническими условиями, дело

## Старший агломератчик Яковлев

не простое, и тут многое зависит от специалистов, агломератчиков. Поэтому напряжение в работе агломератчиков не ослабевает.

На аглофабрике № 3 в первой бригаде работает Владимир Семенович Яковлев. Разумеется, старший агломератчик несет полную ответственность за качество и количество готовой продукции. Но это уже конечный, завершающий этап обильной и разнообразной предварительной работы. И чтобы был он успешным, агломератчик должен знать результаты анализов руды, качество кокса, давление газа на горне, расход воздуха при нормальном горении и многое другое. Это регла-

ментированный перечень его обязанностей. Но иногда случается непредвиденное. Для примера расскажем об этом. В одну из смен звонят по телефону: забуксовал один из ответственных по технологии конвейеров. Оказалось, что вновь поставленная конвейерная лента вытянулась, а натяжной груз дошел до упора и утратил свои функции. Длительная стоянка ленты грозит простоем всех машин. По логике вещей нужно вызвать мехслужбу и ждать, когда она устранит неисправность. Но Владимир Семенович отлично понимает, что одному слесарю это не по плечу.

И Яковлев принимает

единственно правильное решение. Быстро собраны люди с рабочих мест, проинструктированы, распределены обязанности между ними. Одни расчищают габарит, под грузом, другие под руководством слесаря ставят полиспаст. Вот уже трос сдвинул натяжной барабан. Предупрежденные о пуске, отошли в сторону люди, смотрят, как лента сдвинулась и пошла. Все было как по заранее разработанному плану. Но такого плана не было. Он быстро возник в сознании старшего агломератчика и так же быстро был осуществлен. Простоя нет.

Уверенность в своих силах — основная черта старшего агломератчика

В. С. Яковлева. Именно благородная и мужественная уверенность, украшающая человека, а не нагловатая самонадеянность, которую иные часто за уверенность выдают. Знание дела, опыт и организаторские способности старшего агломератчика во многом способствуют ровному, без срывов, ритму работы его бригады. Постороннему человеку может показаться, что у Яковлева все получается само собой, получается легко и что даже характером своим соответствует он этой должности старшего агломератчика. Все это, конечно, есть. Но Владимир Семенович, прежде чем утвердиться на этой должности, прошел

суровую школу, и не каждый об этом знает. Начал работать он здесь же двадцать пять лет назад, добросовестно выполняя всякую порученную ему работу. А работу парню без профессии поручали не ахти какую: и пыльно было, и жарковато. Владимир без отрыва от производства пошел учиться. Окончил школу мастеров и сдал экзамены по программе средней школы. Трудно было, но ни разу не пришла в голову мысль бросить все и уехать в другие края за легким и длинным рублем.

За долголетний добросовестный труд Владимир Семенович награжден орденом Трудового Красного Знамени. И сейчас он и его бригада полны стремления выполнить государственное задание по выпуску агломерата.

Е. СОБОЛЕВ.

ПИСЬМО РАБОЧЕГО НА ВАЖНУЮ ТЕМУ

## КАЧЕСТВО — НА ПЕРВЫЙ ПЛАН

В последнее время в нашем цехе на первом плане — вопросы качества. Это, в первую очередь, вызвано тем, что из-за ряда причин получать хороший лист на нашем стане стало труднее. Ну и, конечно, областной смотр качества готовой продукции заставляет вскрывать резервы повышения качества.

К одной из самых главных причин, которые мешают получению хорошего листа согласно требованиям заказчика можно отнести поступление металла не по заказам. В последнее время это превратилось просто в проблему. Работать на беззаказном металле труднее прежде всего потому, что возникает много перестроек. А вальцовщики знают, что это такое. Суета, беготня, спешка... И до добра это не доводит. Именно поэтому в апреле участились случаи застреваний на клетях. Ведь сплошные перестройки не дают хорошо отрегулировать, настроить стан. Больше вероятности, что вальцовщик допустит ошибку. В чем мы сейчас и убеждаемся. А ошибки бывают всякие. То они оборачиваются несколькими тоннами, то десятками тонн брака, а порой и того хуже — портится дорогостоящее оборудование. Кроме этого, после каждой перестройки первые полосы почти всегда не удаются вогнать в допуск, поэтому растет количество низкосортного металла. Я уже не говорю о том, что промахи мартеновцев создают путаницу в графиках, на печках... Ясно, что эта ниточка тянется далеко. И все это в конечном счете отражается на качестве.

Вторая причина — большое количество металла с дефектами. Опять же по вине сталеплавыльщиков к нам поступают слитки с большой «усадкой». Если кто-нибудь видел, как выкатывается такой металл, то знает, что зрелище это не из приятных. Лист ложается, полосу выворачивает наизнанку, поднимает на ребро. Хорошо еще, если такую полосу удастся протащить через чистовую группу. Чаще всего происходит застревание. В эти минуты о каче-

стве говорить просто не приходится. Ну, застряли. Казалось бы, через несколько минут выкинули полосу — и дело к стороне. Катай дальше. Но не тут-то было. Во время застревания непременно разгорается валок в том месте, где он соприкасался с полосой. Весь последующий металл идет с «сеткой», пока не перережут все клетки. О всевозможных затратах можно было бы говорить долго. Но не в этом дело. Страдает качество, то самое качество, за которое все мы с вами бьемся ежеминутно. Над проблемой «усадок» еще предстоит много работать.

Никак не льстит нам и то, что мы вот уже на пять дней просрочили ремонт. А опорные валки пора менять. Ведь даже на обыкновенных профилях металл идет неровно, неустойчиво. К обильно перестроек прибавилась еще и эта беда. И опять страдает качество. Полосы получаются коробоватыми, волниаты. А ведь мы даем подкат и пятому листопрокатному цеху, который выполняет ответственные заказы Волжского автозавода.

Но и от самих рабочих зависит многое. Вальцовщикам прежде всего нужно внимание, нужна собранность. Попробуй не уследи за автоматическим прижимом хвоста полосы — сразу попадешься. Автомат — штука хорошая, но и коварная. За ним постоянный контроль нужен. В самый неподходящий момент он может прижать несколько раз, и не поднять. Хорошо, если оператор по приборам увидит и даст сигнал. А заведешься — и вовсе включится и начнет прижимать полосу без остановки. Можно много дров наломать. Такое случается редко, но бывает. Важно также, чтобы замесщик не зевал. Ведь качество зависит и от него. Если пошли разгар или окалина — нужна перевадка. А недосмотрел — низкосортная продукция. Тем более ответственна его работа, что мы в последнее время много металла катаем с минусовыми допусками. Успех бригады прежде всего зависит от него. В то же

время нам нужно постоянно следить за тем, чтобы правильно грузился окалиноломатель, четко действовал гидросбив, при засорении коллекторов которого наносится ущерб качеству — идет окалина. А самое главное — это ножницы. Здесь нужно особенно тщательно проверять работу. Много неприятностей было у нас с этими ножницами и, видимо, еще будет. Иногда обрезок не падает в яму, а остается в проводках. При задаче следующей полосы он попадает в клеть. А это — застревание или, еще хуже, поломка вала. Такие обрезки особенно коварны. Они могут въехать в клеть даже на хвосте полосы. Поэтому нужно внимание и внимание.

Но трудно что-либо сделать силами вальцовщиков, если нарушается технологический режим. Такое недавно и случилось, когда был отложен ремонт четвертой печи, в которой из-за прогоревших глиссажных труб подина заливалась водой. Сварщикам трудно было греть металл. Это и привело к двум застреваниям. Одно было в моталках, а другое на чистовой — оторвали хвост полосы. Да! Температурный режим для нас — это все. Сейчас соблюдению его придадут особое значение. Была одна рекламация на наш лист. Из-за неправильного охлаждения получили не то зерно. Сегодня мы делаем все возможное. Правда, не всегда получается. Температуру смотки мы можем регулировать, а вот с температурой конца прокатки — труднее. Особенно, когда выкатываем тонкий лист для ВАЗа. Он быстро стынет, поэтому приходится значительно увеличивать скорость, а моталкам часто это не под силу. Не выдерживают высокого темпа.

Что и говорить! Над повышением качества нам еще предстоит много работать. Но прежде всего мы зависим от сталеплавыльщиков и других наших смежников. Поэтому решать вопросы качества нужно каждому на своем участке.

М. НЕДОСПАСОВ,  
вальцовщик ЛПЦ № 4.



## Смена растет

Второй год Анатолий Готовцев, Василий Черный, Владимир Левашов старательно изучают в техническом училище № 13 сталеварское дело, проходят предметы курса общеобразовательной школы. Два раза в неделю они в цеху, на производственной практике, на рабочем месте осваивают выбранную профессию, работают дублерами у подручных сталеваров. Двадцать шестое апреля учащиеся групп 21—22 запомнят надолго. В этот день они несли свою первую самостоятельную трудовую вахту. Ребята показали, что время, проведенное ими в училище, потрачено не зря. Остался

доволен сталевар тринадцатой печи И. Л. Березовой своим первым подручным Василием Черным, который умело справился с такой ответственной операцией, как закрывание летки; выполнявший роль подручного, Сергей Пукаля хорошо заправил четвертую печь. И хотя с непривычки ребята устали, все были горды, что внесли свой вклад в предпроектную вахту второго мартеновского цеха. А в адрес директора училища ушло письмо, в котором руководство цеха отмечает хорошую выучку будущих сталеплавыльщиков, их старательность и дисциплинированность.

Днем позже такое же известие пришло из первого мартеновского цеха. Сталевары этого цеха уверены, что из таких ребят, как Сергей Бугаенко, Александр Горбунов, Фарит Музафаров, Владимир Чистяков, Сергей Макаров, Виктор Колесников, Фарит Гареев выйдут настоящие мастера своего дела. Такой отзыв о воспитанниках 19—20-й групп свидетельствует о том, что у сталеваров Магнитки растет достойная смена.

Т. МИХАЙЛОВ.

НА СНИМКЕ: учащиеся ГИТУ-13 слушают рассказ старшего горнового доменного цеха Героя Социалистического Труда Е. Д. Борзенкова о работе доменной печи.

Фото Н. Нестеренко.

## СТАЛЕВАРЫ

— Раньше работать было интереснее, — вполне серьезно говорит опытный сталеплавыльщик третьего мартеновского цеха Владимир Федорович Журавлев, — сталевар был более загружен, занят. Да и требования к нему были другие. Сможешь на глазок определить температуру свода, тогда уж претендуй на это звание. Физической работы немало приходилось делать, все вручную, лопатой. Говорили, что у сталевара всегда кончик носа красный, поскольку все время крутился у печи, чуть ли не лез в нее. А теперь что! Кругом приборы, всякая механизация. Вся-то и трудность, что бегать за составами, особенно если плохо с шихтой.

Владимир Федорович может так говорить. Тре-

тий десяток лет варит он сталь, знает наизусть каждый камушек, каждый уголок на своей печи, все секреты многосложного мастерства. То, что молодым сталеварам известно лишь из курса истории металлургии, он пережил сам, слышал от своего отца. «Отец у меня тридцать пять лет отдал мартену, разливишником, мне еще пришлось работать с ним в паре, ругаться даже. Работа есть работа». Работа была и остается работой и сейчас. Причем совсем не легкой. И отдавать ей приходится все силы, как бы совершенной ни была техника. Опыт может помочь принять быстрое решение, вовремя уловить не замеченную еще прибором разницу в работе печи. Но главное остается прежним: «Главное, это

то, что я у своих подручных, «как у Христа за пазухой». Вместе с ними уже несколько лет, и понимаем друг друга без слов. Чтобы я когда приказал что-нибудь Мише Набиеву или Саше Камареву! Все делают сами, без всяких указаний. Сейчас Саша в отпуске, вместо него Ваня Ульяновский, но тоже парень стоящий. Таких ребят, как у меня, на других печах не найдешь». И правда, когда смотришь на работу этой бригады, возникает ощущение, что они могут обходиться без слов. Не суеться, ни о чем не спрашивая друг друга, как будто единое целое, обслуживают они печь. И только по напряженному прищуриванию бровей, по понимающим друг друга взглядам, чувствуется, что заняты они непростым де-