Лучшие в стране

Ночные смены всегда трудны. Но разливщикам просто нет времени расслабиться хоть на минуту. Сталь не ждет. Ее надо разлить вовремя и качественно.

Мартеновский цех № 3. Семь часов утра. Смена подходит к концу. Коллектив разливщиков второй бригады первого блока, несмотря на то, что позади напряженная ночная вахта, был в отличном настроении. Сегодня они поработали на славу. Ими было разлито четырнадцать ковшей, то есть 3940 тонн стали. Эти показатели — лучшие.

Вот уже шесть месяцев коллектив бригады является лидером во внутрицеховом социалистическом соревновании. Из них три месяца (январь, февраль, июнь) выходил победителем.

— Очень дружная бригада, — рассказывает старший мастер Николай Федорович Корнильцев. В ней трудится, в основном, молодежь, но мастерству их можно позавидовать. Свою работу выполняют слаженно и, как правило, качественно. У меня во время работы не бывает никаких к ним претензий, знаю, что задание будет выполнено на отлично.

В каждой бригаде есть свои лидеры, на которых равняется весь коллектив, с которых берут пример. Такой лидер есть и в их бригаде — это разливщик Александр Александрович Воронин. Он — ударник коммунистического труда, ветеран цеха, где работает вот уже более двадцати лет. За это время Александр Александрович поработал на всех разливочных постах, за плечами его немалый профессиональный опыт. Любит свою работу, не терпит, когда кто-то из бригады отнесется к выполнению задания спустя рукава. Потому от своих подчиненных он требует высокой трудовой дисциплины.

Да и помощники подобрались под стать ему, задачу им не надо повторять дважды. Каждый свои обязанности выполняет четко.

Взять, к примеру, разливщиков В. Шмагина, Ю. Ширкалова, Ю. Черненко, Н. Кочинского, Ю. Александрова, В. Любицкого, машинистов крана А. Аносова, М. Черкасских. В их работе характерны строгое выполнение графика разливки, своевременная подготовка разливочных ковшей к выпуску плавки, хорошее качество разливки.

Своим ударным трудом коллектив бригады в первом полугодии добился отличных производственных показателей, что позволило им выйти победителями во Всесоюзном социалистическом соревновании. А Александр Александрович Воронин признан лучшим разливщиком СССР.

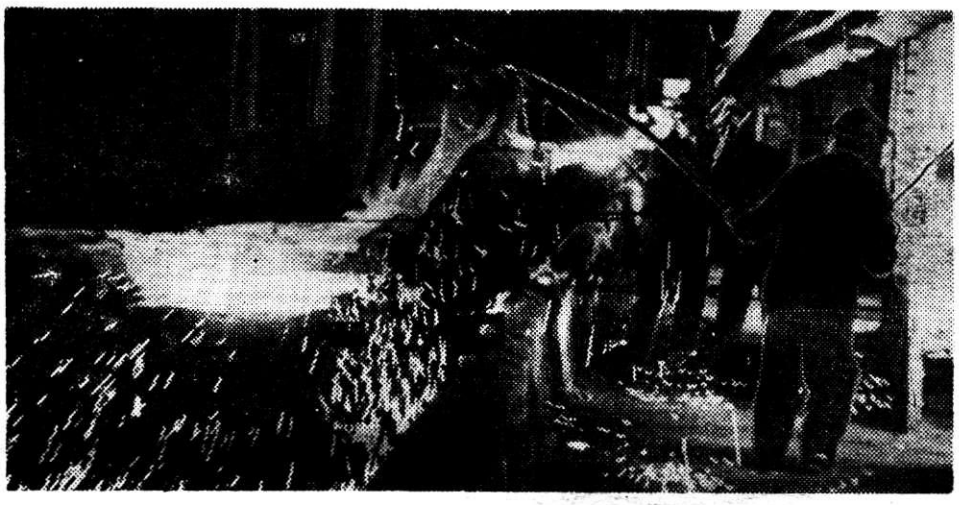
Почетное звание «Лучшие в стране» — высшая оценка их нелегкого, но почетного труда.

Ю. ПОПОВ.

Большим уважением в мартеновском цехе № 3 пользуется разливщик Юрий Николаевич Ширкалов. Он — ударник коммунистического труда, в цехе работает около десяти лет, большой мастер своего дела, разливку производит качественно и в срок, работает без брака. Под стать ему работают и ударники коммунистического труда подручный разливщика Алексей Алексеевич Корчевский и разливщик Вячеслав Анатольевич Любицкий.

На снимках: разливщик В. ЛЮБИЦКИЙ; разливщик Ю. ШИРКАЛОВ и подручный разливщика А. КОРЧЕВСКИЙ; идет разливка стали.

Фото автора.



Яков РЕЗНИК

ЗВЕЗДА ПЕРВОЙ ВЕЛИЧИНЫ

В архиве Музея революции, в папке переписки Серго с уральцами, я увидел телеграмму на его имя начальника стана «500» Вайсберга от 24 ноября 1936 года.

«Руководствуясь Вашими личными указаниями превратить прокатный стан Магнитки в передовой цех Союза, — писал Вайсберг, — рад сообщить Вам, что коллектив стана «500» Магнитогорского металлургического комбината 23 ноября досрочно выполнил годовой план, дав 400 тысяч тонн проката, что на 80 тысяч тонн превышает опрокинутую стахановцами старую техническую мощность стана».

Может быть, в данном случае вернее было бы сказать: «Руководствуясь вашей личной просьбой к прокатчикам»; вернее потому, что помню (я работал тогда редактором «Магнитогорского металла») телефонный звонок Серго из Москвы в кабинет начальника стана, дружеские слова наркома инженерам, мастерам и рабочим стана «500» о том, что он надеется на них, ждет примера для прокатчиков всей страны; помню собрание прокатчиков, их обещание выполнить годовой план на месяц раньше срока (а выполнили за пять недель до наступления Нового года).

Взаимные бывали просьбы: наркома к уральцам и уральцев к наркому.

В архиве ИМЛ я обнаружил запись ответа Серго главному инженеру Магнитогорского металлургического комбината Клишевичу, обратившемуся к нему с необычной для начала тридцатых годов просьбой:

«Товарищ Клишевич! Вы хотите, чтобы у вас поставили на должную высоту научную работу по изучению процессов в домнах. Я могу вам прислать два или три института, можно украинский институт, какой вы хотите. Пускай они на Магнитке делают много хорошей и полезной работы».

Переводить институты не потребовалось. При активном содействии Серго в Магнитогорске был открыт свой горно-металлургический институт, ставший кузницей кадров и центром научной мысли в городе. Такой глубокой совместной научно-исследовательской работой института с инженерами комбината могло бы, мне кажется, похвалиться любое научное учреждение любого промышленного района страны.

К моменту создания института на металлургическом комбинате было всего 130 инженеров и 116 техников. Большинство рабочих и работниц безграмотны. Нынешним журналистам, наверное, покажется странным, что мне тогда пришлось ввести и ежедневно помещать в «Магнитогорском металле» «Уголок начинающего читателя», печатать его крупным шрифтом (светлым цицеро), а статьи в этот уголок писать самым простым и доступным языком. Уровень образования и технической культуры был настолько низок, что один из американских консультантов-доменщиков, владеющий русским языком, мистер Смитт, откровенно издевался над магнитогорцами: «Не умеете, — говорил он, — пользоваться безопасной бритвой, а мечтаете о домнах, — смешно!..».

Смешно ли теперь смиттам, когда понятие «Образование» и «Рабочий» стали одним неразрывным целым; когда тысячи молодых рабочих, работниц, мастеров и служащих комбината учатся в вечерних и заочных отделениях нескольких магнитогорских техникумов и двух институтов?

Три с половиной тысячи инженеров, более шести тысяч техников трудятся сейчас на комбинате. Большинство инженеров — воспитанники Магнитогорского горно-металлургического, на семи факультетах которого учатся сейчас двенадцать тысяч студентов. Их обучают около полутора тысяч преподавателей, среди них немало кандидатов и докторов наук — выходцев из рабочих, мастеров, инженеров и техников металлургического комбината или треста Магнитострой.

Расскажу о двух из многих. Они этого заслужили деятельной любовью к родной Магнитке, всеотданностью производству и науке. Такими хотел видеть Серго каждого советского интеллигента.

Кандидата технических наук, доцента института Николая Герасимовича Бурылева знаю больше сорока лет. Знал его отца, семидесятилетнего Герасима Фроловича, сына крепостного, приписанного к уральскому металлургическому заводу. Из двенадцати детей выжили шестеро — среди них Герасим, ставший шуровщиком на пудлинговых печах в двенадцать лет. К чему генеалогическое древо? Думаю, не вредно время от времени вспомнить, откуда мы, нынешние советские интеллигенты, вышли, кому обязаны жизнью, свободой, образованием, и отдавать себя народу честно и сполна, как отдает себя вот уже полвека Николай Герасимович Бурылев!

Его называли первым инженером - стахановцем Магнитки, и это не было преувеличением. Сталевары с удовольствием посещали теоретические семинары Бурылева, а он учился у стахановцев Боброва, Грязнова, Носилевского. В памяти всплывает рекордная плавка Носилевского на реконструированной пятой печи. Низкорослый, на вид тщедушный и медлительный Бурылев всю ночь был рядом со сталеваром, не зная усталости, помогал ему вести плавку при высоком тепловом режиме. От начала до конца плавки Носилевский работал с вентилятором (в тридцать седьмом году это было новшество),

ГЛАВНОЕ СЕГОДНЯ — ЭКОНОМИТЬ МЕТАЛЛ

Утвержден совет

В основных направлениях развития народного хозяйства СССР на 1976—1980 годы XXV съезд КПСС поставил задачу перед черной металлургией наряду с более эффективным использованием черных металлов выпроизводстве «...значительно улучшить качество, расширить сортамент металлопродукции и сэкономить за счет этого в народном хозяйстве 5—6 млн. тонн металла. Увеличить в 1,5—2 раза выпуск эффективных видов проката: холоднокатаного листового проката, листового проката с покрытиями, гнутых профилей, проката с упрочняющей термической обработкой из низколегированной стали».

Выполняя решения XXV съезда КПСС, и в связи с тем, что комбинат в 1976 году не укладывается в нормы расхода металлошихты на сталь и стали на прокат, партийный комитет комбината утвердил совет по координации работ, направленных на экономию металла и повышение эффективности его использования в народном хозяйстве. Председателем совета назначен главный инженер Ю. В. Яковлев. Такие же советы, в состав которых войдут начальники производств, управлений, цехов и лабораторий, инженерно-технические работники и рабочие-новаторы производства, создаются сейчас во всех цехах.

К новому походу за экономию металла будут привлечены и общественные организации: профсоюз, комсомол, ПДПС, НТО, ВОИР, народный контроль. Работа будет осуществляться по принципу перспективного и текущего планирования.

Основные задачи советов по экономии металла и повышению эффективности его использования — наиболее полное извлечение металла из рудного сырья, эффективное использование его на всех переделах, снижение расхода металла на одну тонну чугуна, стали, проката, улучшение качества полуфабрикатов с целью экономии металла в дальнейшей переработке, снижение безвозвратных потерь металла, рациональный раскрой и фабрикация при производстве проката, повышение коэффициента использования металла на всех этапах его обработки в цехах главного механика путем снижения отходов при раскрое, ковке, штамповке, литье и механической обработке, дальнейшее снижение веса деталей, узлов и машин, снижение расхода металла при изготовлении металлических конструкций и выполнении монтажных работ, сокращение расхода металла на ремонтно-эксплуатационные нужды, снижение брака, беззаказной продукции и продукции вторых сортов, снижение случаев перевода проката из качественных сталей в пониженные марки, вторичное использование металлоотходов, увеличение выпусков прогрессивных видов проката: экономичных видов профилей, холоднокатаного листа, листа с покрытиями, термоупрочненного, легированного и низколегированного проката, металла с повышенными механическими и улучшенными физико-химическими свойствами и высоким качеством поверхности, совместное проведение работ с потребителями по эффективному использованию металла.

Н. ВЛАДИМИРОВА.

ЗАГЛЯНИТЕ В ОНТБ

Новые переводы

В статье **«Определение кривых плотность тока — напряжение для изучения электролитического выделения фазовых включений в стали»** отмечается, что при электролитическом выделении структурных составляющих стали до последнего времени не принимался во внимание электродный потенциал, который устанавливается при определенной плотности тока. Условия выделения фаз определяют чаще всего на основе предварительных опытов и для различных сортов стали достаточно определения химсостава электролита, наибольшей плотности тока и времени электролиза. В статье указывается, что первоочередной задачей является определение кривых плотность тока — напряжение соответствующей стали в различных электролитах; по ходу кривых можно сделать выводы о различных процессах при растворении.

Подготовлено работниками ОНТИ ММК.

Продолжение. Начало в №№ 86—88, 90.