

# 800 ТЫСЯЧ ТОНН — С ОДНОГО МАРТЕНА

Это было в начале прошлого года. Мой напарник сталевар-инженер Виктор Якименко, придя на смену, протянул мне газету:

— Почитай-ка, о магнитогорцах пишут... Здорово работают!

В газете сообщалось, что сталевары 33-й мартеновской печи Магнитки Алексей Князев, Виктор Козлов, Анатолий Рубанов, Алексей Корчагин установили всесоюзный рекорд выплавки стали. За год они дали на своем агрегате почти 550 тысяч тонн металла. Искренне порадовались мы успеху коллег, но вместе с тем и призадумались: сколько еще возможностей таит в себе наш мартен-гигант! Поговорил я тогда с другими сталеварами. Как же так, среди донецких сталеплавыльщиков считается передовиком, а вот до уровня производительности, которой достигли магнитогорцы, нам еще, оказывается, далеко? В чем дело?

Детально, придирчивее самого строгого контролера разобрали каждую операцию, потому что смотрели на свой труд с точки зрения наивысшего в стране достижения. Проанализировали элементы, из которых складывается наша работа. Все рассчитали, и оказалось, что мы можем значительно поднять производительность своего мартена: по полчаса выкроили на завалке и доводке, 50 минут на плавнении, около часа — на других операциях. Кроме того, увеличили вес плавки, удлинили межсменитный период по своду...

Кто-то предложил:  
— Давайте вызовем магнитогорцев на соревнование.

Мы написали сталеварам 33-й печи письмо, поздравили их с успехом, сообщили, что обслуживаем однотипный мартен и хотели бы помериться с ними силами. Вызов был принят, соревнование началось. Вступая в него, мы, конечно, отдавали себе отчет в том, что борьба предстоит нелегкая, магнитогорцы — народ настойчивый, упорный. Так оно и было. На протяжении длительного времени мы отставали от своих коллег.

Проанализировав причины отставания, мы пришли к выводу, что при прежней организации производства нам не выполнить принятые обязательства. Выказали свои замечания и предложения руководителям цеха, особо обратили внимание на простои, которые допускались в снабжении шихтой. Вопрос о ходе соревнования был обсужден на совмест-

ном заседании парткома и завкома профсоюза, нам помогли увидеть наши собственные упущения и промахи.

На помощь пришли работники заводской нормативно-исследовательской лаборатории. Вместе с творческой бригадой, в состав которой вошли сталевары, мастера и сотрудники лаборатории, мы разработали план научной организации труда (НОТ) на участке мартеновской печи № 6. Благодаря всему этому мы сумели резко увеличить выплавку стали и обогнать магнитогорцев. В итоге за год на агрегате было выплавлено 566 тысяч тонн, на 14 тысяч тонн больше, чем дали наши коллеги, и на 135 тысяч тонн больше, чем мы выплавляли в предыдущем году.

За счет каких резервов нам удалось добиться этого? Главные из них — сокращение продолжительности плавки, увеличение ее веса, использование новейших технических достижений.

Получив кислород в факел печи, мы убедились, что при четкой организации производства и умелом ведении технологии плавки на большегрузном мартене можно варить менее чем за десять часов. А плановая продолжительность была 12,5 часа. Таким образом, выигрыш времени на каждой плавке составлял в среднем около трех часов. Но и этим мы не удовлетворились. В период холодного ремонта агрегат был оснащен специальными фурмами для продувки ванны кислородом. Интенсивность плавания резко выросла. Сейчас в отдельные сутки на печи выпускается по три плавки. Самая рекордная из них была сварена за семь с половиной часов.

Разумеется, мы стремимся экономить время не только на плавении, но и на других операциях. Например, для завалки шихты используем мульдры гораздо большего объема, чем применяют магнитогорцы. В результате завалка производится быстрее.

Первое время мы немало теряли на весе плавки. Пошли на эксперимент: увеличили садку до 920 тонн, использовали специальные приспособления для наращивания уровня основных торогов. Эксперимент вполне оправдал себя. Повысился вес плавки. Случай ухода металла в порог — редкое явление.

Конечно, возросло и наше мастерство. Мы внимательно изучи-

ли опыт магнитогорцев, наша делегация для этого несколько раз ездила к ним, стремимся и сейчас перенять все новое, передовое, что рождается на других предприятиях, постоянно повышаем свои знания. Трое наших сталеваров — инженеры. Многие подручные учатся в школах рабочей молодежи, техникумах, институтах. Знания помогают нам глубже чувствовать свою власть над техникой. Появляется стремление найти инженерно-обоснованные оптимальные решения, рождается хозяйский подход к делу, который по большому счету можно назвать государственным кругозором рабочего.

Успехи коллектива в минувшей семилетке высоко оценены. Мне присвоено звание Героя Социалистического Труда, остальные сталевары награждены орденами Ленина и Трудового Красного Знамени.

В нынешнем году мы продолжили соревнование с магнитогорцами. Прежде, чем принять новое обязательство, долго и тщательно взвешивали каждый резерв. Наша задумка дать 800 тысяч тонн стали за год. Это ответственнейший рубеж, еще ни одна мартеновская печь в мире не достигала такой высокой производительности. Но мы уверены, что сумеем взять его. В последующие годы будем повышать производительность агрегата с таким расчетом, чтобы за пятилетку страна получила не менее миллиона тонн стали сверх проектной годовой производительности нашего мартена.

Умелым мастером считают в коллективе коксохимического производства бригадира слесарей П. В. Румянцева. Своим самоотверженным, творческим трудом он обеспечивает надежную и бесперебойную работу механизмов доверенного ему участка.

Наш фотокорреспондент Н. Нестеренко запечатлел П. В. Румянцева во время наладки одного из механизмов. Улыбка, играющая на лице рабочего, подтверждает, что дела идут хорошо.

Дела у нас сейчас идут хорошо. Коллектив успешно освоил технологию выплавки стали при помощи продувки ванны кислородом, внес в этот метод ряд усовершенствований, открывает все новые и новые резервы. Так, мы сумели механизировать обдувку свода, применили для заправки задних стенок печи торкрет-пушку, увеличили сечение насадок, что позволило улучшить весь технологический процесс. Плавку мы варим в среднем за девять часов, с одного квадратного метра площади пода печи снимаем более 12 тонн, средний вес плавки — 900 тонн. За пять месяцев мы выплавляли 312 тысяч тонн стали.

За нашим соревнованием следит весь коллектив завода. С ним не забывают ни администрация, ни партком, ни завком профсоюза. Рапорт у директора завода или главного сталеплавыльщика обязательно начинается с вопроса: «Как работала шестая печь?»

Недавно у нас впервые побывала делегация магнитогорцев.

Мы охотно поделились с коллегами своим опытом, показали им все то, что сумели применить. Мы будем очень рады, если наш опыт пригодится им, поможет найти резервы увеличения выплавки стали.

**МИХАИЛ ГОНДА,**  
сталевар 6-й мартеновской печи Ждановского металлургического завода им. Ильича, Герой Социалистического Труда, депутат Верховного Совета УССР, делегат XXIII съезда КПСС.

## Последняя смена

35 лет назад по завьюженной дороге Петр Игнатьевич Ануфриев приехал с товарищами в Магнитогорск. Шесть парней с мешками за плечами вышли из саней и направились искать контору рабсилы. Около палаток их остановил обутый в лапти мужик.

— Кого, робята, ищите? —  
— На работу мы, — ответил за всех Петр.

— Пошли на кирпичный, — предложил мужик.

Здесь их оформили, распределили по палаткам. Всю ночь парни жгли дрова, чтобы хоть как-то согреться.

Все это Петр Исачьевич вспомнил 2 июня, когда закончил свою последнюю трудовую смену, и друзья собрались отметить это событие. За 35 лет работы на Магнитке он был клепальщиком, сборщиком металлоконструкций, а затем перешел сортировщиком в проволочно-штрипсовый цех, который возводил своими руками. 15 лет проработал Петр Игнатьевич здесь. Тысячи тонн металла прошли через его руки. И вот товарищи собрались чтобы проводить его на заслуженный отдых.

Он крепко жмет руки друзьям и долго еще не уходит из цеха, вспоминая свой трудовой путь.

**Н. ПУТАЛОВ.**



**ИНЖЕНЕР...** В понятии людей — это человек технически образованный, высококвалифицированный специалист в отрасли техники, которую он избрал для своей профессии. Инженеры всегда играли выдающуюся роль в производстве, ибо без инженерной мысли любое производство не может успешно решать те задачи, которые перед ним поставлены.

В нынешней пятилетке наш комбинат должен значительно увеличить производство чугуна, стали, проката и других видов продукции. Особое внимание должно быть уделено повышению качества продукции, расширению ее ассортимента. В 1968 году будет введен в строй действующих новый широкополосный стан холодной прокатки. С его пуском в эксплуатацию на комбинате вдвое увеличится производство холоднокатаного листа.

В этих условиях на плечи инженеров ложится большая и ответственная работа. Без активного участия многочисленного отряда наших инженеров успешное решение задач, стоящих перед кол-

лективом комбината в новой пятилетке, будет немислимо.

Как еще больше поднять творческую активность инженеров на новом этапе коммунистического строительства, каковы задачи, которые ставятся перед инженерами нашего предприятия в нынешнем

## ИНЖЕНЕР — ЗАСТРЕЛЬЩИК ТЕХНИЧЕСКОГО ПРОГРЕССА

пятилетии, — обо всем этом шел большой разговор на совещании, состоявшемся 30 мая в актовом зале центральной заводской лаборатории. С докладом о роли инженеров в техническом прогрессе выступил главный инженер комбината тов. А. Д. Филатов. Анализируя деятельность инженеров предприятия в прошедшей семилетке, докладчик отметил их большие заслуги в техническом прогрессе, достигнутом комбинатом за последние годы. При активной помощи инженеров наши сталеплавыльщики успешно освоили сложную технику большегрузных (900-тонных) мартеновских печей и первыми в мире стали плавить металл в таких печах. На третьем блюминге не менее успешно осваивается верзая в

стране огнезачистная машина для зачистки слобов. Подобные машины будут установлены на соседнем блюминге и на слябинге. Инженеры были активными участниками и инициаторами внедрения многих эффективных технологических новшеств.

Все сложнее и сложнее становится технология производственного процесса. Сейчас успех работы всех участков производства будет зависеть от того, насколько хорошо производственники изучат оборудование, освоят его, какова будет производственная дисциплина, Технически грамотной работе, точному соблюдению требований технологических инструкций должны обучать рабочих инженеры.

На комбинате имеется масса фактов большой помощи инженеров в скорейшем освоении рабочими новой техники. Но, к сожалению, имеются факты и обратного порядка. В первом мартеновском цехе, например, до сих пор не научились правильно пользоваться измерительными приборами и технологическими инструкциями.

В результате использование в качестве интенсификатора кислорода не дало должного эффекта. Понижилась стойкость сводов печей.

В прокатном производстве до сего времени не механизирован процесс сортировки и упаковки металла.

Непечаль край работы у инженеров-железнодорожников, горняков, коксохимиков, домещиков, энергетиков, механиков и других. Большие технические проблемы надо решить инженерам комбината в этой пятилетке. Они должны интенсифицировать агломерационный процесс, обеспечить подачу в доменные печи кислорода, освоить кислородное дутье на мартеновских печах, увеличить объем механической зачистки металла в прокатных цехах, ликвидировать здесь тяжелый физический труд людей.

В горнорудном управлении в последние годы резко сузился фронт добычи. Это несколько сковало работу горняков. Но они, преодолевая трудности, не снижают темпов, а наоборот, повышают их, одновременно улучшая

качество продукции. Инженеры помогли рабочим быстро освоить новые станки шарошечного бурения. Переход на бурение при помощи таких станков позволил резко поднять производительность труда буровиков. Инженеры много думают над увеличением стойкости деталей насосов. Они стали применять корундирование деталей и, таким образом, увеличили срок службы последних в пять-шесть раз. Обо всем этом рассказал главный инженер горного управления т. Костиц.

Он же рассказал и о помощи инженеров в освоении и совершенствовании технологии обогащения бедных сернистых руд на драбинно-обогадительной фабрике № 5.

О роли инженеров в ускорении оснащения предприятия сложными вычислительными машинами рассказал начальник вычислительного центра т. Фурман. Выступили также мастер листопрокатного цеха № 3 т. Мурзиков, председатель Совета молодых специалистов т. Пономарев, начальник отдела технической информации т. Корсунский, начальник отдела кадров т. Буйвид и заведующий кафедрой горно-металлургического института т. Иванов и другие.