



Эти снимки были сделаны внештатным фотокорреспондентом В. Лоскутовым за несколько дней до пуска агрегата электролитического лужения. На первом снимке вы видите старшего резчика В. Жестокую и резчика Н. Сенина. Они ведут настройку агрегата подготовки полосы, на котором сейчас уже работают. На втором снимке запечатлен момент, когда монтажники «Прокатмонтажа» А. Белоусов и К. Сафронов ревируют обжимные ролики участка пассивации листа на агрегате лужения.

РЕПОРТАЖ В НОМЕР



предельной скоростью 220 метров в минуту, то в шестом листопрокатном цехе на новом агрегате скорость лужения будет почти в два раза выше, 534 метра в минуту. Новый

ДВЕРЕВОЙ

Съемная лебедка подхватила высокую массивную дверь печи и отвела в сторону. Из печи зеленоватой волной плеснуло пламя и густым облаком взметнулся дым. На площадку еще сыпались раскаленные брызги коксика и рухнул поток нестерпимого зноя, когда фигурка дверевой в тяжелой шерстяной робе подступила вплотную к светящемуся проему. Рабочий ловко орудовал лопатой с необычно длинным черенком. Через несколько минут дверевой отошел от печи. Это был Николай Макарович Сайчук, ветеран девятой и десятой батарей, на которых он работает с пуска, двадцать лет. Правда, дверевым он недавно, но уже освоился.

«Вот, такая наша работа. Куда уж проще, — улыбнулся Николай Макарович. — Главное успеть заправить концы, почистить, где нужно...»

Да, на первый взгляд работа дверевой проста и не особенно ответственна. Однако это не так. Вот что говорит о роли дверевой старший газовщик Петр Петрович Луценко: «Дверевой в нашем цехе — фигура немаловажная. Ведь график работы батарей напряженный, он требует четкого ритма, большой точности выдачи. А это прежде всего зависит от наших дверевых. Если произойдет хоть незначительная задержка на одной печи, на другой, то это повлечет к нарушению графика в масштабе всей батареи. Из-за этого печи перегреваются, разрушаются преждевременно кладка, повышается расход топлива, нарушается технологический режим, отсюда и дополнительный расход сырья и материалов. Вот к чему может привести халатное отношение дверевой к своим обязанностям. Но такое бывает редко. Рабочие у нас, как правило, опытные, знающие свое дело. Да и не только свое. Вот Николай Макарович, к примеру, работал и на других участках. Может быть, именно поэтому у него редко случаются казусы, так как он ясно представляет, к чему может привести его промах».

Николая Макаровича Сайчука трудно заставить на одном месте в течение смены. Его владения — длинная площадка вдоль всей батареи — требуют постоянного присмотра.

«Газуют печи. Видимо, отсос неважный... — он ловко поддевает огнеупорный состав из помятого ведерка и промазывает им щели и неплотности. — А порой и сам не доглядишь. Если плохо дверь сядет — замучаешься с ней, изо всех щелей газ хлещет. А газ-то, он ведь тоже деньги стоит, да и коксование дольше идет. Вообще-то двери сейчас очищаются автоматическими. Хорошо придумали. Хоть порой и самому приходится подчищать, но все равно облегчение и очень удобно».

За двадцать лет многое изменилось на коксохимике. Когда Николай Макарович пришел сюда, рядом был пустырь, местность сырая, заболоченная. А сегодня вокруг батарей выросли новые цехи. Собственно, такой он и представлял себе Магнитку, когда еще служил в армии. Поэтому, отслужив, решил поехать на Урал. Николай Макарович и сегодня убежден, что выбор им сделан правильный. Здесь в Магнитке, на комбинате произошло его второе рождение как металлурга, коксохимика.

«Нелегко, конечно, что скрывать... — Сайчук на минуту задумался. — А вот что-то удерживает, притягивает, что ли. Вокруг такие же люди, как и я... и ничего! Каждый занят своим делом, каждый считает, что так и надо. А я что, хуже других?».

Начальник участка Виктор Васильевич Ермолин сказал, что дверевой на коксохимическом производстве — профессия уходящая. На некоторых заводах страны его тяжелый физический труд заменен автоматами. Но не все делается сразу. Пока еще нужны руки рабочего, пока еще необходимы производству мастерство и опыт дверевых. Многие уже сделано. Благодаря постоянному усовершенствованию производства удалось сократить штат почти вдвое. Мало осталось люковых и дверевых.

«Может, я — последний дверевой», — улыбается Николай Макарович Сайчук.

Последний дверевой... Жизнь, производство движутся вперед, и часто бывает, что исчезновение одной профессии предопределяет рождение новой, более современной.

А. ПАВЛОВ.

ПОДАРОК ПЕРВОМАЮ!

Еще недавно в этом временном административном здании располагались руководство и служба шестого листопрокатного цеха. А сейчас уже на дверях освободившихся комнат висят таблички с надписью «Листопрокатный цех № 7». Это значит, что у цеха покрытий сейчас уже есть свой действующий бытовой корпус, а в этом временном будет временная контора цеха гнутых профилей.

В цехе покрытий сейчас самые горячие дни. В предпусковом напряжении, когда любая мелочь требует к себе самого серьезного внимания, когда важно не упустить ни одной детали, многие работники рождающегося цеха перестали различать грани между днем и вечером. Рано утром входят под своды цеха бригады агрегата электролитического лужения Валентин Собко и Александр Пудов, старший резчик агрегата подготовки полосы Виктор Жестокое, старший резчик агрегата поперечной резки Михаил Мунькин и многие другие их товари-

щи и домой возвращаются на автобусе, который разрезает светом фар ночную темноту. Понятно огромное желание молодого коллектива сделать Первомаю замечательный трудовой подарок.

В лудильном отделении первым был пущен агрегат подготовки полосы. 26 апреля возле агрегата лежал уже первый рулон стального листа, который уже прошел через агрегат подготовки полосы. Этот рулон с ровно обрезанными кромками, шириной 836 миллиметров предстояло протянуть через агрегат электролитического лужения.

На следующий день 27 апреля началась одна из сложнейших операций на агрегате лужения — протяжка полосы. Широкою стальную ленту надо провести через десятки различных роликов, накопительные и петлевые ямы, через ванны обезжиривания, травления, лужения и пассивации. Кропотливая работа продолжалась более десяти часов. К головной части рулона была привязана длинная капро-

новая веревка, с ее помощью и протянули полосу через весь агрегат.

Не сразу после того, как агрегат «зарядили» полосой, началось лужение жести. Один и тот же рулон был пропущен через агрегат несколько раз. Это необходимо было сделать, чтобы дать возможность обслуживающему персоналу получить первый практический опыт управления сложными механизмами и технологией. Хотя многие лудильщики работали на агрегате электролитического лужения в третьем листопрокатном цехе и все работники нового цеха прошли большой теоретический курс, пока строился объект, перед пуском нового агрегата надо было каждому получить хоть небольшой практический опыт.

К тому же агрегат цеха покрытий значительно отличается от агрегата, работающего в ЛПЦ-3. Главное преимущество нового агрегата перед старым в скорости лужения. Если на старом агрегате электролужения полоса идет с

агрегат обслуживают два агрегата резки.

28 мая все ванны агрегата электролитического лужения были заполнены заранее подготовленными растворами. Это означало готовность номер один. Близился волнующий момент выдачи первой продукции цеха покрытий.

На следующий день этот момент наступил. Пришли в движение все 245 двигателей постоянно-го тока агрегата электролужения, десятки гидравлических механизмов исполнения. Широкая стальная полоса, войдя в агрегат с одного конца, вышла из другого конца, пройдя сотни метров сложного пути сверкающей полосой консервной жести, которую уже ждут десятки предприятий по всей стране от Симферополя до Улан-Удэ.

Выпуску первой продукции листопрокатным цехом № 6 был посвящен большой торжественный митинг.

М. КОТЛУХУЖИН.

СИЛЬНЫ ДРУЖБОЙ

лом, требующим умения и сноровки. Взаимное доверие, сама собой разумеющаяся готовность прийти на помощь товарищу и составляют главное в работе сталеплавыльщиков. А иначе вряд ли выдержат опалюющий жар расплавленной стали, напряженный темп работы, от которой насквозь пропитывается потом суконная сталеварская куртка.

Эта добрая традиция поддерживается на мартенах давно. Владимир Федорович перенял ее от своих первых учителей, напарников, имена которых в послевоенные годы гремели на всю страну. Герои Социалистического Труда Федяев, Вавилов оставили в цехе добрую память. Многие их бывшие ученики теперь уже сами обучили не одного сталевара.

Бывший первый подручный Федяева Николай Емельянович Лаптев ныне на равных со многими своими подручными, варищими сталь самостоятельно. Виктор Лаврентьев, начинавший подручным у Лаптева, уже успел заслужить славу мастера своего дела; посылали его работать и на отстающую печь, а сейчас доверили осваивать новый агрегат. Казалось бы, что при таком положении, когда все прошли одну школу, накопили богатейший опыт, работать стало и в самом деле легче. Но жизнь вносит свои поправки. «Вчера вот варили сталь по заказу Волжского автомобильного, — рассказывает Лаптев. — Четверть века на печах, а такой вот сорт достался впервые. Пришлось попотеть, что-то плохо осваивается. Беззаказ-

ный же металл выпускать нам не хочется».

И так каждый день приносит что-то новое, перед чем бессилён только опыт. И немалое надо мужество, чтобы понять это и пойти уже в немалых годах учиться. А Лаптев смог, смогли и многие другие. Трудно после горячих смены садиться за парту, но помогает понимание товарищей, их уважительное отношение к тому, кто стремится до тонкости овладеть наукой варить сталь. А те, кто уже кончил техникум, институт, в свою очередь перенимают опыт своих товарищей, на рабочем месте добывают то, что не дают никакие учебники — дружескую взаимопомощь, упорство, позволяющее преодолевать усталость от тяжелой физической работы. Поэтому-то

в мартеновских цехах все начальники цехов, смен, мастера начинали свой путь с подручных. И уже только потом, на виду всех, работающих у печи, начинают подниматься по лестнице мастерства и служебных повышений. Но даже и проработав не один год старшим мастером, Иван Федорович Бавев остается для сталеваров Журавлева, Лаптева товарищем, который всегда подскажет, посоветует, а если надо, то и сам поможет на рабочем месте.

Известно давно — работа на мартенах не мед. Слабый долго не выдержит. Сильный же духом, полюбит ее за ни с чем не сравнимое чувство власти над огненной стихией, за дух истинного товарищества, царящего среди людей, которых зовут сталеварами. Г. ТИХОНОВ.