ПРАВОФЛАНГОВЫЕ ПЯТИЛЕТКИ

НА ПЕРЕДНЕМ КРАЕ

В первом листопрокатном цехе бросался в глаза плакат: «Даешь 500 тонн в смену!». Но до этого было еще далеко. Цех пускался тяжело. Позже, когда Александр Васильевич Какутьев отработает на комбинате почти 25 лет, он скажет, что ту, похожую на бой работу пускового периода, он не забудет никогда. Тогда цель, стоящая перед ними, ровесниками Александра, была одна — 500 тонн в смену.

И бригада, в которой работал Какутьев, первой прокатала эти тонны. И работа пошла. Оказывается, нужно было перешагнуть эту грань. Первый шаг всегда трудный, но обязательно за тобой шагнут другие. И другие коллективы бригад не заставили себя ждать. Вот тогда Александр Васильевич понял, какую силу имеет личный пример. Шел 1952 год. Александру было 24 года. Десять лет из них он учился, работал, искал себя в жизни, в деле. И дело искало его. Работы было повсюду много. И в круговерти дел рождался настоящий рабочий человек, переживший немало горя, лишений, войну.

...На войне мальчишки взрослеют рано. И 14-летний Саша Какутьев всей душой понял на себе эту страшную закономерность. Стуча на стыках рельсов, поезд уносил его прочь от окруженного Ленинграда. Там осталась его мать. Там, в местечке под Ленинградом, разрушенным дотла, осталось его детство. Оно ушло вместе с бойцами, державшими оборону ровно столько, сколько потребовалось времени, чтобы эвакуировать многих ровесников Саши. Ушло в 1942 год.

А сейчас поезд уносил его в тыл, на Урал. Вот так, наотмашь, война лишила Сашу детства.

Свердловск. Два года учебы в ремесленном училище, два года работы вальцовщиком на Верх-Исетском заводе. А потом приехал представитель из Магнитогорска набирать кадры для комбината. Александр собрал немудреные пожитки и махнул в Магнитку.

Поступил в техникум, закончил его, отработал на практике в Запорожье, вернулся к пуску первого листопрокатного цеха.

В 1952 году получил новую квартиру, из окна которой впервые увидел мир сын Александра Васильевича. Сейчас этот дом находится в центре города. А тогда сразу же за ним простиралась степь, потом Урал, за ним комбинат.

Однажды я спросил Какутьева, какие черты надо воспитывать в себе, чтобы стать настоящим вальцовщиком.

— Прежде всего, самозабвенно любить свою профессию. А если ты отдаешь работе все силы, с любовью относишься к ней, то, конечно, будешь отлично знать оборудование, ладить с людьми. И тогда ты уже хороший вальцовщик. А чтобы стать настоящим, тут нужна «божья искра», призвание, как и в любой сложной работе.

«Божья искра», призвание — действительно это так. Что касается Какутьева, то он-то точно настоящий специалист своего дела. Пришел он на комбинат вальцовщиком, в 1952 году стал старшим вальцовщиком, в 1967 — мастером, а сейчас он начальник смены в четвертом листопрокатном цехе. Уже мастером он был переведен в четвертый листопрокатный на пуск десятиклетевого стана горячей прокатки «2500». Опять на передний край.

— Дневали и ночевали в цехе, — вспоминает Какутьев — Была у нас и специальная столовая, которая работала круглосуточно, потому что мы неделями не выходили из цеха.

Итого, своей «жизнью» таким, как Какутьев, обязаны уже два цеха.

Александр Васильевич гордится своей работой, своей второй родиной — Магниткой. Как-то ему пришлось побывать на металлургическом предприятии в Липецке. Вернувшись, Какутьев с удовлетворением отметил: «До того, как работает Магнитка, Липецку еще далеко».

Родина высоко отметила труд многих магнитогорцев и среди них Какутьева. Он награжден за работу по пуску стана «2500» орденом Трудового Красного Знамени, ему присвоено звание «Почетный металлург».

Но самое главное, самая большая награда для Какутьева, так он считает сам, уважение товарищей по работе. Многие труженики четвертой бригады ЛПЦ № 4 обязаны своим мастерством Александру Васильевичу.

Пошел по стопам отца и сын Александра Васильевича. Он работает вальцовщиком в ЛПЦ № 7. Дочь Какутьева работает в машбюро ЦТД, невестка — наборщиком в ЦТД. Так что на комбинате целая династия Какутьевых.

А Александр Васильевич мечтает, что скоро у него будет внук. И когда он подрастет, то дед отведет его в их старый дом и скажет: «Раньше ничего здесь не было, потом вырос целый город». А когда внук еще подрастет, приведет его на комбинат в ЛПЦ № 1 и ЛПЦ № 4 и скажет то же самое.

А. ПОДОЛЬСКИЙ.

На снимке А. В. КАКУТЬЕВ.

Фото Н. Нестеренко.

Задачи реконструкции действующих агрегатов четко были выражены в Отчетном докладе ЦК КПСС XXV съезду нашей партии, в котором говорится, что материальные и финансовые ресурсы нужно в первую очередь направлять на техническое перевооружение и реконструкцию действующих предприятий — туда, где можно расширить производственные мощности без нового строительства или с меньшими удельными капитальными затратами.

ПРЕИМУЩЕСТВА ОЧЕВИДНЫ

РЕКОНСТРУКЦИЯ КОМБИНАТА

Одним из важных разделов работы нашего цеха является реконструкция нагревательных колодцев.

С расширением ячеек емкость каждой из них увеличится на 2 слитка. Реконструкции подлежат 18 групп колодцев (36 ячеек). Таким образом, увеличение единовременной садки в колодцы составляет 1300 тонн, что позволит держать в колодцах постоянно 5,7—5,9 тысячи тонн горячего металла, а это по крайней мере запас на 6 часов работы слябинга.

В настоящее время у нас уже работают две реконструированные группы колодцев и мы, сделав анализ их работы, на деле убедились в целесообразности реконструкции нагревательных средств. За 18 дней января с 1-й группы колодцев было выдано 23292 тонны металла, за февраль—31000 тонн. Прибавка металла в сравнении с нереконструированными группами составила 280—300 тонн в сутки.

Расширяя рабочее пространство нагревательных колодцев, мы создаем наиболее благоприятные условия для нагрева металла. С увеличением единовременного количества металла в колодцах исключается форсированный его нагрев, оплавление, металл выдается в прокатку качественно прогретым, что приводит к наиболее устойчивой работе механического оборудования и улучшению качества поверхности металла. Создание нормальных условий для ведения режима нагрева существенно влияет на экономию металла, а уменьшение угара даже на 0,1 процента позволит сэкономить в год 6—7 тысяч тонн металла.

Анализ, проведенный все на той же 1-й группе колодцев, это подтверждает. Количество оплавленных слитков за время работы существенно изменилось, случаи пережога практически сведены до минимума.

Как видно, вопрос количества и качества производства металла на слябинге с реконструкцией нагревательных колодцев будет решаться положительно. Кроме этого, реконструкция колодцев позволит уменьшить количество шлака, снизить трудоемкость работ в шлаковом коридоре, улучшить условия труда нагревальщиков.

Преимущества реконструкции нагревательных колодцев неоспоримы, и чем быстрее мы ее закончим, тем быстрее будут приумножены результаты, о которых упоминалось выше.

Существует несколько организационных вопросов, которые сложно решить в масштабе цеха, нам нужна помощь.

Как видно из приведенных выше цифр, реконструкция четырех групп нагревательных колодцев равносильна по объему строительству одной группы нового образца. Тем не менее график реконструкции (40 дней на одну группу) не выполняется. Вторую группу мы смогли ввести в действие только через 60 дней. Причины заложены в недостаточно слаженной работе основных подрядчиков, ведущих реконструкцию — треста Востокметаллургмонтаж, СМУ Союзтеплострой. Если мы будем укладываться в график, то в этом году сможем реконструировать 7—8 групп колодцев.

Большие трудности испытываем мы и со снабжением нас запорной арматурой. Здесь нам необходима активная помощь отдела оборудования.

В условиях действующего цеха на реконструкции создаются определенные трудности. Из-за отсутствия кранов, занятых производством, возникает много трудоемких работ. Хотелось бы, чтобы проектный отдел комбината ускорил нам выдачу технической документации на подъемные приспособления местного использования. Реконструкция нагревательных колодцев обжимного цеха № 2 — важный участок работы, и поэтому каждый, от кого зависит ее успешное проведение, должен приложить максимум усилий.

В. МИХАЙЛОВ,
мастер производства обжимного цеха № 2.

КОНКУРС МОЛОДЫХ

В цехе металлоконструкций прошел конкурс на лучшего по профессии среди молодых электросварщиков. Участникам конкурса предстояло сварить опоры рам мартеновских печей. Лучше всех справился с заданием В. Горохов. Он занял первое место. На втором месте — В. Надеев. Третье место поделили между собой В. Миронова и А. Березенков. Победители конкурса будут участвовать в апреле в общекомбинатском конкурсе молодых электросварщиков.

А. ПРОКОФЬЕВ,
секретарь бюро ВЛКСМ цеха металлоконструкций.

С оценкой «хорошо»

Радуют своими трудовыми успехами труженики ремонтно-строительного управления коммунального хозяйства комбината. Все работы, выполненные ими, отличаются хорошим качеством работ. Например, на ремонте зрительного зала и столовой профилактория «Березки» отличилась бригада маляров, руководимая Р. Коноплевой. По графику на ремонт отводилось один месяц и десять дней. Приложив максимум усилий, коллектив бригады завершил ремонт досрочно — за месяц и с оценкой хорошо.

В этом большая заслуга маляров Н. Крыловой, М. Макаровой, Н. Букреевой, Н. Мамоновой и других.

М. СЕРГЕЕВА,
начальник БОТиЗ РСЦ УКХ комбината.

У ДРУЗЕЙ ПО СОРЕВНОВАНИЮ ПО СТРАНИЦАМ ЗАВОДСКИХ ГАЗЕТ

ДЕЛА И ВРЕМЯ

18 марта 1958 года в строй действующих вступил блюминг № 1. С вводом его в действие на «Криворожстали» был завершен полный металлургический цикл. Сегодня, 18 лет спустя, коллектив цеха уверенно докладывает: со своей задачей справились, проектная мощность значительно перекрыта.

Со дня пуска и по настоящее время трудятся Ф. Я. Корниенко, В. Г. Острый, Н. А. Валуев, А. М. Пузанов, И. К. Перевалов, М. И. Витвицкий, С. И. Головатов, Г. И. Сергеев и другие. За время работы в цехе многие ученики и молодые рабочие выросли в ведущих специалистов и руководителей участков, например, В. А. Карпов, В. А. Пазенко, В. И. Гринько и другие, работающие в цехах нашего завода и заводов страны.

В день своего «совершеннолетия» коллективом цеха прокатана 60-миллионная тонна металла со дня пуска. В первом году десятой пятилетки блюминговцы успешно выполняют взятые соцобязательства, за два месяца 1976 года прокатав свыше 1000 тонн стали сверх плана.

Работаем слаженно, ритмично, уверенно. Это наш трудовой ответ на решения XXV съезда КПСС.

В. БЕРЕЗОВОЙ,
секретарь парторганизации цеха блюминга № 1.
«Металлург», г. Кривой Рог.

РЕЗУЛЬТАТЫ ПОЧИНА

Сталевары электросталеплавильного цеха № 2 в числе первых поддержали почин своих коллег бригады П. Сатанина из второго мартена: «Каждую плавку — без брака, строго по заказам и с наибольшей эффективностью». Это видно по результатам их работы в марте. С начала месяца бригадами старших сталеваров А. Микрюкова, Х. Самохужина выдано по 190 тонн стали, В. Дригало — 177 тонн, А. Калашникова — около 170 тонн, Г. Макбулова — 147 тонн, М. Гиниятулина — свыше 110 тонн. А всего по цеху сварено 1700 тонн металла дополнительно к заданию.

В. ВОЛОБУЕВА,
нормировщик электросталеплавильного цеха № 2.
«Челябинский металлург», г. Челябинск.

ЕСТЬ НОВЫЙ РЕКОРД!

400 тонн — таково плановое сменное задание на производство «круга 14» в бунтах.

27 февраля 1975 года бригадой № 3 мелкосортного стана «250» сортопрокатного цеха, где мастером В. Т. Веселов, был установлен рекорд сменной выработки: прокатано 493 тонны металла. Он продержался ровно год.

27 февраля 1976 года бригада № 4, руководимая мастером В. С. Качеровым, побила его. Она прокатала за смену 525 тонн металла.

В достижение максимального производства большую долю труда внесли старшие вальцовщики Ю. А. Захаров и Е. П. Мельников, оператор поста № 8 Л. К. Бусалова, старший резчик В. А. Пашилов, бригадир слесарей А. И. Шилов и другие.

Свой трудовой подарок сортопрокатчики посвятили XXV съезду КПСС. Ударная вахта продолжена в марте.

«Череповецкий металлург», г. Череповец.

ЗАКАЗ — ДОСРОЧНО

В апреле на капитальный ремонт планируется остановить мартеновскую печь № 8 второго цеха. Перед коллективом участка металлоконструкций стояла серьезная задача: в сжатые сроки изготовить металлоконструкцию подины (заказ № 204653) весом 157 тонн и отправить в мартеновский цех.

И закипела работа. Хорошо трудились разметчик Б. Ф. Котлов, газорезчик Г. А. Гудков, вальцовщик Г. Б. Вяткин, бригада, руководимая мастером передела обработки И. В. Барановым. За 12 дней были подготовлены заготовки для конструкции.

Теперь вся тяжесть легла на коллектив передела сборки. И котельщики-электросварщики А. Д. Барминский, А. Н. Широков, Д. Н. Силодоров, В. М. Насибулин, В. И. Демчук, А. Л. Цыгвинцев, Л. И. Головин, С. Ф. Балыбердин во главе с мастером Б. А. Мужикановым, изготовившим не одну подину, досрочно справились с задачей.

А. ТРЕНИН,
начальник участка котельно-монтажного цеха.
«Тагильский металлург», г. Нижний Тагил.

Не более одного процента

На рабочем собрании мартеновцев второго цеха при подведении итогов работы коллектива за февраль шел разговор об объявленном дирекцией, парткомом, профкомом и комитетом ВЛКСМ общественном смотре повышения эффективности и качества работы.

Сталевары моего блока печей В. И. Кривошеин, И. В. Попов, С. М. Панасевич и А. И. Городилов обязались в 1976 году иметь брак не более одного процента и добиться звания «Бригада отличного качества». Они призвали последовать их примеру и остальные коллективы.

Р. АДИАТУЛИН,
мастер мартеновского цеха № 2.
«Тагильский металлург», г. Нижний Тагил.