

Назарбаев, Нурсултан Абишевич Стальной профиль Казахстана [Текст]/Алма-Ата, Казахстан, 1985.- 196 с., [24] л. ил. В данной книге рассматривается деятельность КПСС по созданию металлургической базы в Казахской ССР. Автор, начинавший свою трудовую биографию на металлургическом комбинате, был участником и очевидцем многих свершений на этом молодом предприятии. Его книга- живое свидетельство сооружения и развития Казахстанской Магнитки, становления ее сплоченного многонационального коллектива

I. Металлургия Казахстана

1. металлургия
2. промышленность Казахстана
3. металлургические комбинаты
4. Карагандинский металлургический комбинат
5. сталь
6. чугун
7. черная металлургия
8. металл
9. Казахстанская Магнитка

УДК 669(574)

Н.А. Назарбаев

**Стальной
профиль
Казахстана**

**Алма-Ата
«Казахстан»
1985**

G3.3(2K)
Н19

**ГЛАВНАЯ РЕДАКЦИЯ НАУЧНО-
ТЕХНИЧЕСКОЙ ЛИТЕРАТУРЫ**

Назарбаев Н. А.
Н19 Стальной профпль Казахстана.— Алма-
Ата: Казахстан, 1985—196 с. + вкл. 40 с.

Волей Коммунистической партии,
героическим трудом строителей и металлургов,
при братской помощи всех союзных республик в
степи под Карагандой, где ныне расположен г.
Темпрату, был воздвигнут и введен в строй
металлургический комбинат. В короткий срок он
был превращен в крупное современное
предприятие полного металлургического цикла.

Автор, начинавший свою трудовую
биографию на комбинате, был участником и
очевидцем многих свершений на этом молодом
предприятии. Его книга — живое свидетельство
строения и развития Казахской
Магнитки, становления ее сплоченного
многонационального коллектива, расцвета
творческой мысли и инициативы тружеников
комбината, успехов в социалистическом
соревновании.

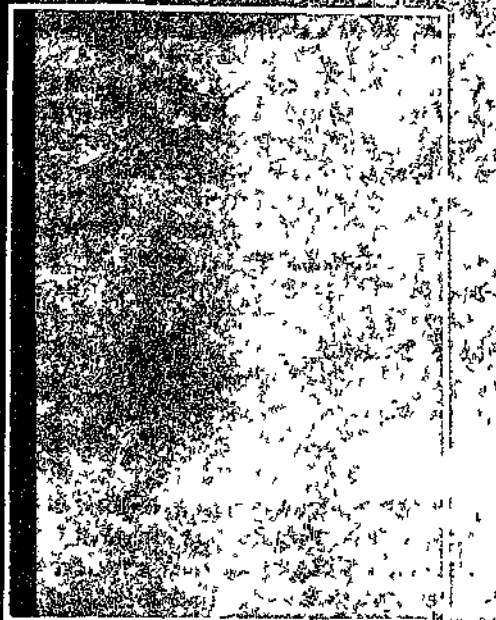
Книга адресуется широкому кругу
читателей.

63.3 (2K)

0505040000—038^H

©Издательство «Казахстан»,
401(05)-85 безобъявл

Введение



Еще на заре Советской власти Владимир Ильич Ленин, проникая своей мыслью в будущее Казахстана, видел огромнейшие перспективы его развития. В беседе с казахстанскими делегатами VII Всероссийского съезда Советов в декабре 1919 года Владимир Ильич отметил: богатый у вас край, большие возможности. Надо поднимать этот край. И, безусловно, будем поднимать и поднимем, в народе таятся огромные силы.

Шесть с половиной десятилетий минуло с той поры. Сбылась ленинская мечта. Действительно, в нашем народе нашлись безграничные силы и знания, посредством которых некогда наиболее отсталая окраина дореволюционной России превращена в могучую гадюшную республику, в крупнейшую житницу страны.

Советский Казахстан, ставший родиной космических стартов, в настоящее время производит в пять раз больше промышленной продукции, чем ее производилось во всей дореволюционной России. В республике созданы крупнейшие территориально-производственные комплексы, которые сделали бы честь любой высокоразвитой стране мира. Сыны и дочери вчерашних кочевников проникают в тайны микромира, управляют сложной техникой, осваивают сотни новых профессий.

Полным ходом идет освоение подземных богатств Жайрема и Западного Казахстана, других месторождений полезных ископаемых. Трудящиеся республики под руководством партийных организаций стремятся поставить на службу социалистической Отчизне все, чем богата казахстанская земля.

Сейчас народное хозяйство страны невозможно представить без угля Караганды и Экибастуза, цветных металлов Рудного Алтая и Джезказгана, нефти Мангышлака, фосфора Джамбула и Чимкента, тракторов Павлодара, прокатного оборудования Алма-Аты... Среди важнейших отраслей республики, без сомнения, самое видное место занимает черная металлургия.

Классики марксизма-ленинизма высоко оценивали значение черных металлов для развития общества. Ф. Энгельс писал, что «железо... важнейший из всех видов сырья, игравших революционную роль в истории...»¹. В. И. Ленин называл железо фундаментом цивилизации, одним из главных продуктов современной промышленности².

Индустриальная мощь государства в немалой степени определяется масштабами выплавки металла. Металл нужен всем отраслям народного хозяйства: из него делают и плуг хлебороба, и скальпель хирурга, и космические корабли, и броневый щит Родины. Мы по праву гордимся тем, что СССР занимает первое место в мире по производству черных металлов. Сейчас на планете каждая пятая тонна чугуна и стали выплавляется в нашей стране.

Но теперь речь идет о том, чтобы дать народному хозяйству больше экономических видов металлопродукции. XXVI съезд КПСС четко определил программу развития металлургии в восьмидесятые годы: главным направлением ее развития должны стать коренное улучшение качества и увеличение выпуска эффективных видов металлопродукции.

Выступая на внеочередном мартовском (1985 г.) Пленуме Центрального Комитета КПСС, Генеральный секретарь ЦК КПСС товарищ Михаил Сергеевич Горбачев отметил: «Мы должны, обязаны в короткие сроки выйти на самые передовые научно-технические ПОЗИЦИИ, на высший мировой уровень производительности общественного труда»³.

В связи с этим важнейшей задачей металлургов является снижение расхода проката черных металлов на единицу конечной продукции промышленности и строительства. Эта задача решается путем улучшения качества и расширения сортамента проката, увеличения количества профилей, требующих минимальной обработки у потребителей, совершенствования конструкций машин и технологии металлообработки, более широкого применения неметаллических конструкционных материалов.

С каждым годом все более весомый вклад в развитие черной металлургии страны вносят казахстанские металлурги. Сегодня

¹ Маркс К., Энгельс Ф. Соч., т. 21, с. 163.

² См. Ленин В. И. Поли. собр. соч., т. 23, с. 377.

³ Правда, 1985, 12 марта.

эта отрасль в республике объединяет более десяти крупных высокомеханизированных предприятий. По производству стали Казахская ССР опережает такие страны, как Дания, Швеция, Финляндия. Железной руды республика добывает больше, чем Англия, ФРГ, Испания, Австрия.

Черная металлургия в нашей республике — отрасль сравнительно молодая, еще растущая. Но уже теперь хорошо известны достижения коллективов Соколовско-Сарбайского, Лпсак-овского и Донского горно-обогатительных комбинатов, Актюбинского и Ермаковского ферросплавных заводов, Атасуйского и Джездинского рудоуправлений и других. Конечно же, звездой первой величины среди них является Карагандинский металлургический комбинат, которому нынче исполняется четверть века. Достаточно сказать, что с пуском четвертой домны производство чугуна на Казахстанской Магнитке превысило его выпуск в дореволюционной России. На старой политической карте Европы не было страны более бедной металлом, чем Россия. Даже в 1913 году, считавшемся годом «благоденствия и расцвета», все заводы империи выплавляли всего 4,2 миллиона тонн чугуна и столько же стали. В 1984 году одна Казахстанская Магнитка произвела 5,1 миллиона тонн чугуна и 5,7 миллиона тонн стали. Предприятие с законченным металлургическим циклом сейчас выпускает многие эффективные виды металлопродукции, в том числе белую жель, полосовую и судовую сталь, низколегированный прокат, холоднокатаную ленту. По целому ряду профилей комбинат является ныне одним из основных поставщиков в стране.

На первый план сегодня поставлена задача улучшения качества и увеличения выпуска эффективных видов металлопродукции, что гарантирует долговечность и надежность ее в эксплуатации, быструю технологичность обработки, снижает металлоемкость машин, механизмов и конструкций.

За этими, на первый взгляд, будничными примерами и фактами — неустанная деятельность партийной, профсоюзной и комсомольской организаций, самоотверженный и творческий труд инженеров, техников и рабочих. Сооружение Карагандинского металлургического комбината и его железорудной базы, расширение и реконструкция действующих предприятий черной металлургии Центрального Казахстана, своевременное освоение введенных производственных мощностей по своему значению выходят далеко за рамки интересов пародного хозяйства республики, имеют общесоюзное значение. Эти события целиком и полностью отвечают ленинской национальной политике КПСС, направленной на всемерное политическое, экономическое и культурное развитие национальных республик, на укрепление братской дружбы и тесного сотрудничества всех советских народов. «В этом знаменательном факте,— сказал на митинге,

посвященном пуску первой домпы 3 июля 1960 года, первый секретарь ЦК Компартии Казахстана товарищ Д. А. Кунаев,— еще раз нашли свое яркое проявление ленинская национальная политика нашей партии, ее неустанная забота о развитии производительных сил Казахстана».

Казахстанскую Магнитку строила вся страна. Она стала подлинной школой дружбы и интернационального воспитания многих тысяч советских людей. Именно здесь они прошли свою первую закалку трудом. Именно здесь многие из них были приняты в большую и сплоченную семью нашего героического рабочего класса.

Коллектив Карагандинского металлургического комбината — многонациональный. В нем рука об руку трудятся представители десятков наций и народностей Союза ССР. Русские и казахи, украинцы и белорусы, башкиры и татары, немцы и корейцы — все здесь живут единой братской семьей, показывая яркие примеры самоотверженности и трудового героизма, продолжая славные традиции первостроителей Казахской Магнитки.

Опыт создания мощной металлургической базы в Казахстане имеет непреходящее значение. Оно прежде всего состоит в руководящей роли партии в деле претворения в жизнь ленинских идей социалистической индустриализации, укрепления экономической и оборонной мощи страны, коммунистического воспитания трудящихся в духе пролетарского интернационализма, нерушимой дружбы всех народов нашей великой Родины. Без сомнения, этот опыт ценен и сегодня, когда партийная организация республики плодотворно и пастойчиво работает над задачами создания и дальнейшего развития Павлодар-Экпбастузского, Каратау-Джамбулского, Мангышлакского и других территориально-производственных комплексов, повышения эффективности хозяйственного и культурного строительства.

Большой интерес представляет и опыт по ускорению научно-технического прогресса на этом крупном предприятии. Воспитать у каждого члена коллектива чувство нового, стремление работать с наивысшей отдачей — вот в чем видят свою первоочередную задачу коммунисты и руководители комбината. Кроме того, здесь не только поддерживают новаторский замысел, а, главное, создают условия для его воплощения в повседневную практику, постоянно заботятся об экономической и моральной заинтересованности новаторов. Все это способствует росту активности металлургов, более яркому проявлению их творческого потенциала. Таким образом, комплексный подход, тесное взаимодействие инженеров и рабочих при решении крупных проблем производства помогают коллективу Казахской Магнитки успешно решать стоящие перед ним сложные и ответственные задачи.

Двадцать пять лет минуло с того дня, когда был получен первый казахстанский чугун. Для истории — это всего лишь мгновение. Но как много сделано за это время коллективами Карагандинского металлургического комбината, других предприятий этой отрасли республики! Казахстан теперь располагает мощной металлургической базой, здесь пахоты применение наиболее современные агрегаты, осваиваются новейшие технологические процессы, которые затем используются на предприятиях черной металлургии всей страны.

В данной книге рассматривается деятельность КПСС по созданию металлургической базы в Казахской ССР, работа партийных, профсоюзных и комсомольских организаций треста Казметаллургстрой и Карагандинского металлургического комбината по организации социалистического соревнования за быстрое введение и освоение сданных объектов Казахской Магнитки, коммунистическому воспитанию людей.

О флагмане индустрии нашей республики уже написано немало — художественные произведения, теоретические исследования, стихи и песни. Но интерес людей к истории становления гиганта черной металлургии, его сегодняшним делам не ослабевает. Понятен этот интерес — накопленный опыт иужеп нам для дальнейшего **развития экономики и культуры, повышения благосостояния советского народа.**

Накануне



Когда-то Александр Фадеев мечтал «спеть песню» о героическом советском рабочем классе, о нашей славной Коммунистической партии¹. Жизненным материалом, вдохновившим писателя, была история рождения, становления, развития Магнитогорского металлургического комбината имени В. И. Ленина, нашей прославленной Магнитки, которой не так давно исполнилось полвека... Ее младшая сестра — Казахстанская Магнитка, на наш взгляд, тоже заслуживает внимания не только исследователей, но и писателей, публицистов, поэтов. Ведь ее рождение — это новый, более качественный шаг в развитии производительных сил Казахстана, становлении рабочего класса республики, в деле воспитания интернационализма и коммунистического отношения к труду у тысяч и тысяч строителей, монтажников, металлургов.

История флагмана индустрии сегодняшнего Казахстана, возможно, не поражает воображения своим экскурсом в далекое прошлое. Дз оно и понятно — исчисляется она всего несколькими десятилетиями. И тем не менее именно это и вызывает особую гордость за сделанное советскими людьми в суровых условиях малообжитого края.

Датой рождения Карагандинского металлургического комбината принято считать 3 июля 1960 года — день, когда был получен первый казахстанский чугун. Впрочем, есть и другой отсчет истории становления и развития предприятия. Уяіе в годы первой и второй советских пятилеток

¹ См. *Фадеев А. А.* Собр. соч. М., 1970, т. 4, с. 485.

детально изучались месторождения железных руд Центрального Казахстана. Тогда же полученные результаты дали основу для постановки вопроса о создании в республике собственной базы черной металлургии. Идея о строительстве здесь предприятия с полным металлургическим циклом возникла еще в 30-х годах. Принадлежала она известным ученым К. И. Сатпаеву, М. П. Русакову, А. Н. Сперанскому. В этой идее их привлекала в первую очередь близость рудной и топливной баз (Атасуйское, Соколовско-Сарбайское, Лисаковское, Качарское месторождения железной руды, Карагандинский угольный бассейн).

Воплощение в жизнь перспективные наметки ученых получили в грозные годы Великой Отечественной войны. В июне 1942 года президент Академии наук СССР академик В. Л. Комаров в своем сообщении об использовании ресурсов Казахстана на нужды обороны указывал: «В области черной металлургии нам надлежит, пользуясь работами, проведенными под руководством лауреата [Государственной] премии К. И. Сатпаева, рассмотреть вопрос о выборе места для строительства нового металлургического завода в Центральном Казахстане»¹.

Именно в те годы был принят ряд решений ЦК ВКП(б), Государственного комитета обороны и Совнаркома СССР о развитии тяжелой индустрии Казахстана. В частности, было решено построить в Карагандинской области передельный металлургический завод на базе местных ресурсов металлолома, без доменного процесса. В 1942 году началась работа над проектными заданиями по сооружению этого завода в Атасуйских рудниках. Место для строительства предприятия выбрали рядом с площадкой Карагандинской ГРЭС-1, в поселке Самарканд. С марта 1943 года строительство завода подрядным способом было передано особой строительно-монтажной части (ОСМЧ) Прибалхашстроя, которая вскоре была разделена на две самостоятельные организации. Одна из них — ОСМЧ-2 по строительству металлургического завода в конце октября 1943 года была реорганизована в трест Казметаллургстрой, который ныне является крупнейшим строительным подразделением республики, удостоен ордена Трудового Красного Знамени.

Неимоверно трудными были первые шаги новой стройки. Не хватало квалифицированных рабочих и специалистов, механизмов и материалов. Так, для перевозки грузов наряду с 15 автомобилями и 2 тракторами использовались 158 волов, повозки и санп. Такие условия сейчас даже представить трудно. Тем значимее трудовой подвиг людей, преодолевших лишения и невзгоды, тем весомее он с высоты прошедших десятилетий.

¹ «Казахстан в период Великой Отечественной войны» (сборник документов и материалов). Алма-Ата, 1964, т. 1, с. 17.

Тогда же, в феврале 1943 года, Гппромез разработал и представил Наркомчермету проектное задание по строительству Карагандинского завода с полным металлургическим циклом, то есть нынешней Казахстанской Магнитки.

Новый завод был еще на ватмане проектировщиков, а перedelный возводился ударными темпами. Как всегда, пример показывали коммунисты. Пока их здесь было не так много — в октябре 1943 года парторганизация стройки и будущего завода насчитывала всего 34 члена партии. Но ведь не всегда численностью определяется партийное влияние на дела, скорее — особой настроенностью на победу, решимостью преодолеть возникающие трудности. В связи с этим пельзя не рассказать об одном из представителен немногочисленного тогда отряда коммунистов — Укене Турмагамбетове. В 1932 году он, сын ско-товода, начал свою биографию строителя на сооружении Бал-хашского медеплавильного завода и его рудной базы — Коун-радского рудника. Через одиннадцать лет, уже будучи высоко-квалифицированным каменщиком, попросился на новую стройку — Казахский металлургический завод. Здесь и проявился во всю силу его рабочий талапт. Укен Турмагамбетов возглавил комсомольско-молодежную брпгаду, которая не имела себе рав-ных в социалистическом соревновании. Коммунисты строитель-ного участка избрали его партгруппоргом. Одновременно он был чутким наставником молодых, подготовил десятки квалифици-рованных каменщиков.

Ветераны стройки до сих пор помнят тот давний случай. В канун пуска мартеновской печи № 1 ураганный ветер обрушил часть стены цеха. Тревожное сообщение облетело все бараки, где жили строители: моя%ет задержаться пуск... Без какого-либо приглашения коммунисты собрались на объекте. Сюда они добирались по капатам, протянутым между стройкой и бараками. Бурап продолл»ал неистовствовать. «Моя бригада выходит на стройку, несмотря на метель»,—сказал Турмагамбетов. Его поддержали Д. Абдиев, А. Бакунин, А. Абляев, другие коммунисты. В тот день Укен Турмагамбетов установил невиданный на стройке рекорд, выполнив песколько норм. Его бригада не допустила срыва ввода в эксплуатацию первого объекта металлургического завода.

Недавно исполком Темиртауского городского Совета народных депутатов принял решение о присвоении одной из улиц имени Укепа Турхмагамбетова. Тем самым увековечен трудовой подвиг скромного строителя, оставившего свой след в десятках жилых домов города, на многочисленных объектах Казахстанской Магнитки. Строители гиганта черной металлургии трижды избирали его в Верховпын Совет республики, он был удостоен высшей награды Родины — ордена Ленина, который вручил ему в Кремле Всесоюзный староста Михаил Иванович Калинин.

Несколько лет назад Укена Турмагамбетова, дедушки Уке-на, как звали его многие в Темиртау, не стало... Но осталась добрая память об этом замечательном рабочем человеке. Теперь вот — даже в названии улицы города, который так любил Укен. В связи с этим вспоминаются слова В. И. Ленина: «Впервые после столетий труда на чужих, подневольной работы на эксплуататоров является возможность *работы на себя*, и притом работы, опирающейся на все завоевания новейшей техники и культуры»¹.

Поистине образцы такого свободного труда были показаны на строительстве Казахского металлургического завода. В 1944 году, в те дни, когда Советская Армия продолжала победоносное наступление на всех фронтах против немецко-фашистских оккупантов, по решению комсомольского собрания треста Каз-металлургстрой на стройке были организованы фронтовые комсомольско-молодежные бригады. Все они значительно перекрывали нормы выработки. На них равнялись остальные. Среди строителей развернулось социалистическое соревнование за быстрейший ввод завода в эксплуатацию. Так, только на сооружении мартеновского цеха в соревновании участвовало 113 строительных и монтажных бригад, в которых насчитывалось 1138 рабочих.

Ускорению темпов работ хорошо помогали патристические начинания рабочих и специалистов. Например, комитет комсомола треста вынес тогда решение: каждый комсомолец и молодой рабочий должен отработать на строительстве мартенов 200 сверхурочных часов! Партийная организация стройки одобрила это начинание молодежи, которое сыграло немаловажную роль в мобилизации людей на преодоление трудностей, успешное выполнение плановых заданий. Этому же способствовали фронтовые воскресники, борьба за досрочное выполнение сменных заданий, за право называться лучшим рабочим своей профессии, лучшей бригадой. Словом, формы социалистического соревнования, массовой работы с людьми были самыми разнообразными, но всегда конкретными, затрагивающими интересы каждого человека. В частности, в соревновании за скорейший пуск завода активное участие принимали металлурги, те, кто готовился к работе в цехах нового предприятия. Только в последние два месяца перед пуском мартена они сверхурочно и на воскресниках отработали более 40 тысяч часов. Неоценимой была эта помощь на монтаже и наладке технологического оборудования. Одновременно крепло содружество между строителями и металлургами в осуществлении общих задач и общих целей. А главная цель была одна: скорее получить металл па новом мартеновском производстве и внести свой вклад в разгром гитлеровской Гер-

¹ Ленин В. И. Поли. собр. соч., т. 35, с. 196.

мании. Ради этой благородной цели люди ничего не жалели, работали без выходных, по 10—11 часов в сутки. Приближая день пуска мартенов, они приближали День Победы!

Входили в строй первые объекты завода — механический, кузнечно-котельный, литейный, электроремонтный, теплосило-вой цехи, другие производства. Работу новых агрегатов налаживали опытные специалисты М. М. Михельсон, В. Ф. Шпшцын, П. В. Дрюченко, Ж. Искиндиров и другие.

На древней казахской земле зарождалась черная металлургия, потому, естественно, что к новому делу потянулись юношп-казахп. Более тысячи человек прошли обучение на металлургических предприятиях Нижнего Тагила, Ревды, Белорецка, Ала-паевска и, конечно же, Магнитогорска, на знаменитой уже тогда Магнитке. Оттуда в поселок Самарканд возвращались недавние скотоводы и землепашцы в качестве сталеваров, крановщиков, разлильщиков... Зачастую совсем немного времени отводилось па учебу — полгода. Но семнадцатилетние юноши успевали за этот срок освоить азы будущей профессии. Само время, обстановка диктовали ударные темпы: шла война, страна ждала казахстанский металл.

Он был получен 31 декабря 1944 года. На первую плавку мартеновской печи № 1 прибыла Государственная приемная комиссия во главе с заместителем Председателя Совета Народных Комиссаров Казахской ССР Д. А. Кунаевым. Здесь же — директор завода В. Д. Бакст, главный инженер Д. И. Герардов, специалисты, прибывшие по направлению Наркомата черной металлургии СССР из Петровска-Забанкальского, Комсомольска-на-Амуре, Белорецка. В 12 часов дня сталевары И. Куснут-динов и В. П. Набоко пробили выпускное отверстие. Струя расплавленного металла потекла по желобу в ковш. Многолюдное в этот торжественный момент помещение цеха озарилось огнем первой плавки, под сводами его прозвучало мощное «ура!». Была получена первая казахстанская сталь на первой в республике мартеновской печи.

По случаю этого выдающегося события пришло поздравление И. В. Сталина. В нем говорилось: «Поздравляю строителей и монтажников Казметаллургстроя и работников Казахского металлургического завода с окончанием строительства и вводом в действие мартеновской печи № 1. Благодаря самоотверженному труду строителей и металлургов в трудных условиях военного времени успешно осуществляется строительство первого металлургического завода в Казахской ССР. Желаю вам успехов в деле скорейшего завершения строительства Казахского металлургического завода — базы для дальнейшего развития индустриализации Казахской республики»¹.

¹ Правда. 1945, 18 января.

На карте нашей страны еще не было города Темнртау (поселок Самарканд будет преобразован в город спустя девять месяцев — 1 октября 1945 года). Немногие еще знали о Казахском металлургическом заводе. Но его металл уже шел на производство оружия и боевой техники, шел на нашу великую Победу.

Подвиг строителей и металлургов Казахского металлургического завода по достоинству был оценен Коммунистической партией и Советским правительством. В 1946 году группа рабочих и специалистов, участвовавших в сооружении и наладке мощностей мартеновской печи № 1, была удостоена высоких наград Родины. В соответствии с Указом Президиума Верховного Совета СССР орденом Ленина были награждены управляющий трестом Казметаллургстрой Виталий Григорьевич Белов, директор Казахского металлургического завода Василий Дмитриевич Бакст, бригадир каменщиков Укен Турмагамбетов, бригадир бетонщиков Даку Абдиев. Ордена Трудового Красного Знамени были удостоены каменщица Каукер Алдыкенова, сталевар Ал-тыпбек Дарибаев, начальник механического цеха завода Тихон Иванович Тихонов.

Прошли годы. Казахский металлургический завод теперь именуется как сортопрокатное производство Карагандинского металлургического комбината. Построены новые большегрузные мартены, которые объединены в цехе № 1. Но и агрегаты второго мартеновского цеха до сих пор служат людям. И часто здесь новогодние праздники совпадают с проведением юбилейных рабочих торжеств. В такие моменты все вспоминают тот день — 31 декабря 1944 года. Мало уже осталось здесь тех, кто может вспомнить эту дату не по учебнику истории, а как участник той памятной плавки.

...В цехе светло и жарко, в окопных стеклах играют краски огня. Плавится сталь.

На площадке первой мартеновской печи обстановка рабочая и праздничная одновременно. Сталеварам, их подручным, машинистам, разливщикам, всем, кто сегодня несет трудовую вахту у мартена, повязаны алые ленты. Идет плавка, посвященная 30-летию получения казахстанской стали. Обычные в таких случаях команды: «Поднять заслонки», «Загрузить металлолом»...

На сталеварском «мостике» большой мастер сталеварения, ветеран труда Иван Харитонович Еськов и молодой металлург Вячеслав Викторович Кусков. В социалистическом соревновании за право участия в юбилейной плавке они достигли лучших результатов и сегодня работают вместе. Здесь же, на площадке, старейшие работники цеха — бригадиры Жумабай Кобжасаров и Станислав Леонтьевич Козловский, электрик Рашид Газизович Каримов, почетные гости — Виктор Алексеевич Кусков, Дмитрий Петрович Давыдов, Михаил Евгеньевич Лебеденко,

Петр Васильевич Бакулпн. Многие годы они работали в цехе, плавил металл, учили сталеварению молодых металлургов, словом, продолжали дело, начатое в канун победного сорок пятого. И передали его, уходя на заслуженный отдых, в надежные руки. Потому и спокойны сегодня ветераны.

В такие минуты люди всегда вспоминают прошлое. И это естественно: без прошлого нет настоящего, нет будущего. Людям все памятно — и трудности и радости. Для коллектива Казахского металлургического — особенно годы четвертой пятилетки, период, когда зародилось движение сталеваров-скоростников. Вот рассказ участника первой плавки Федора Ильича Ващенко: «Скоростное сталеварение потребовало перестройки организации труда. Сталевар начинал плавку и доводил ее до конца. Нелегко было, но зато увеличивался стальной поток Темиртау. Ведь наш металл так нужен был повсюду в стране, особенно на восстановлении разрушенных фашистами заводов, фабрик, шахт...»

Первые сталевары-скоростники Ф. Ващенко, А. Дарибаев, Т. Каримов, П. Убайдуллаев, К. Саденов заложили основу рабочего творчества металлургов по освоению проектных мощностей агрегатов. Потом вплотную к их мастерству, к их результатам подошли С. Баша, А. Жупусов, И. Валеев, Е. Байгазиев, В. Кусков, Н. Дмитриенко, И. Голубев. Средняя продолжительность плавки у этих сталеваров снизилась с 9 часов до 7 часов 8 минут. Этому в большой степени способствовал разработанный и внедренный в начале 1949 года плавочный график работы сталеваров, который стал хорошим методом закрепления и массового внедрения скоростных приемов плавки металла. Широким стал обмен опытом. У одного сталевара заимствовались приемы по ведению теплового режима печей, обеспечивающие значительную эконоцию мазута и времени на завалке и плавлении, у другого — форсированное ведение периода доводки, у третьего — качественная заправка печи после выпуска стали... А все вместе это составляло бесценный арсенал передового производственного опыта, который позволял из года в год увеличивать число скоростных плавов, объем выпуска металла. Так, уже в 1950 году было выдано 1475 скоростных тяжеловесных плавов. Благодаря этому коллектив мартеновского цеха уже в дни празднования 33-й годовщины Великого Октября рапортовал о досрочном завершении годового плана. В целом завод становится одним из передовых предприятий республики и страны. По итогам социалистического соревнования за первый квартал 1950 года сталеплавильщики заняли третье место среди мартеновских цехов страны, а коллектив прокатчиков — второе место среди прокатных цехов.

Да, к тому времени на Казахском металлургическом заводе на полную мощность работали не только мартеновские печи, но

и прокатный стан 400. Он был пущен в эксплуатацию 25 мая 1946 года. Потом вошел в строй стан 280, дата рождения которого — 15 декабря 1950 года. К металлу Темиртау прибавился стальной прокат. Так, уже в 1949 году, несмотря на многочисленные технические и другие трудности, коллектив стана 400 перекрыл проектную мощность, выдав 68 тысяч тонн товарного проката. Большая заслуга в этом была вальцовщиков ныне Героя Социалистического Труда М. Муслпмова, Ж. Телебаева, Г. Вольфа, О. Сарыбаева, много других. А вот более поздние результаты работы стана. 1970 год — 287 тысяч тонн проката, 1984 год — 308 тысяч тонн. Как говорится, в строю действующих остается «ветеран», работая на наши сегодняшние дела и планы. Также в строю и второй стан — 280. При пуске его проектная мощность составляла всего 42 тысячи тонн проката в год. А в 1984 году на стане произведено 172 тысячи тонн проката. Всего, таким образом, в прошлом году на агрегатах бывшего Казахского металлургического завода выпущено 280 тысяч тонн стали и 480 тысяч тонн проката. Арматурная и угловая сталь по-прежнему отгружается строителям Байкало-Амурской магистрали, Экибастуза, Алма-Аты, Целинограда... Спрос на качественную продукцию предприятия растет.

Среди творцов этой продукции сегодня осталось не так много ветеранов предприятия: берут свои годы, уходят металлурги на заслуженный отдых. Были и другие причины. Главная из них — уход на Большой завод, когда там вступали в строй первые мартеновские печи, слабинг, прокатные станы. И все же по сей день десятки ветеранов остаются в строю — на своем рабочем месте, остаются верными раз и навсегда выбранной профессии. Например, у старшего вальцовщика стана 400 Героя Социалистического Труда Мажкена Муслпмова в трудовой книжке одна-единственная запись: «Принят на Казахский металлургический завод».

Две таких записи у Интыкбая Тышкапбаева, тоже вальцовщика, кавалера орденов Ленина, Трудового Красного Знамени и «Знак Почета», почетного металлурга СССР. Начал он на Урале, а последние три десятка лет трудится на стане 400. По его стопам пошли сыновья Жуман и Бейсен, подрастают другие, всего в семье металлурга десять детей, так что смена отцу будет надежная. И все-таки иногда и тревога закрадывается в сердце Интыкбая. Взять хотя бы дисциплину. Конечно, большинство из тех, кто приходит в цех, — ребята трудолюбивые, серьезные. Сейчас вот наметилась тенденция — создаются рабочие династии. Отец приводит на стаи сына. Обычно такие ребята работают с душой, закрепляются на производстве на долгие годы. Но тревожат другие — те, кто приходит в коллектив на время и покидает его с легкостью. Что с ними делать? Ждать, когда жизнь обкатает их на своих жестких валках? Старейший метал-

лург считает, что следует начинать с «обкатки» дисциплиной. На всех уровнях. И многие его предложения находят свое отражение в решениях партийной организации, а потом неукоснительно выполняются. В этом сам ветеран подает пример. Как и его товарищи, начавшие здесь трудовую биографию в трудные военные годы.

...Вернемся, однако, на рабочую площадку мартена, где идет завершающий период юбилейной плавки. Мастер Олжабай Иманбаев, сталевары Иван Еськов и Вячеслав Кусков ведут производственный процесс в заданном режиме. Нет-нет, да и взглянут участники сегодняшней плавки на вывешенную здесь два дня назад «молпию». Она сообщает, что коллектив цеха досрочно выполнил план четвертого года десятой пятилетки. Значит, теперь все плавки — сверхплановые. Оттого и работается споро. Из лаборатории сообщение о последней пробе: сталь низколегированная, по заказу. И выплавлена она всего за 5 часов 15 минут.

Совсем недавно такой же скоростной плавкой отмечено 40-летие со дня пуска первой в Казахстане мартеновской печи. Проходят годы, сменяются у агрегатов сталевары, модернизируется оборудование, улучшаются условия труда. Но прежними остаются энтузиазм людей, их настроенность на высокие результаты. Первенец черной металлургии республики остается в числе правофланговых социалистического соревнования.

лург считает, что следует начинать с «обкатки» дисциплиной. На всех уровнях. И многие его предложения находят свое отражение в решениях партийной организации, а потом неукоснительно выполняются. В этом сам ветеран подает пример. Как и его товарищи, начавшие здесь трудовую биографию в трудные военные годы.

...Вернемся, однако, на рабочую площадку мартена, где идет завершающий период юбилейной плавки. Мастер Олжабай Иманбаев, сталевары Иван Еськов и Вячеслав Кусков ведут производственный процесс в заданном режиме. Нет-нет, да и взглянут участники сегодняшней плавки на вывешенную здесь два дня назад «молнию». Она сообщает, что коллектив цеха досрочно выполнил план четвертого года десятой пятилетки. Значит, теперь все плавки — сверхплановые. Оттого и работаете споро. Из лаборатории сообщение о последней пробе: сталь низколегирующая, по заказу. И выплавлена она всего за 5 часов 15 минут.

Совсем недавно такой же скоростной плавкой отмечено 40-летие со дня пуска первой в Казахстане мартеновской печи. Проходят годы, сменяются у агрегатов сталевары, модернизируется оборудование, улучшаются условия труда. Но прежними остаются энтузиазм людей, их настроенность на высокие результаты. Первенец черной металлургии республики остается в числе правофланговых социалистического соревнования.

В красном уголке молодежного общежития, со всех сторон окруженного размешенной самосвалами липкой солончаковой грязью (асфальт еще был в будущем), собралась добрая сотня парней и девчат. Тех, кто по зову своего сердца приехал сюда, в Темиртау, из далекой белорусской деревеньки и отдаленного казахского аула, из городов и сел Украины, Урала, Поволжья, Грузии... Они уже немало поработали на новом месте, обрели уверенность в себе, ощутили твердый локоть коллектива, товарищей. Тем более всем им очень хочется узнать о будущем своей стройки, ощутить ее гигантский размах, ее неопределимое значение для развития народного хозяйства всей страны. На все эти вопросы молодых строителей отвечает секретарь партийного комитета треста Казметаллургстрой Александр Гаврилович Коркин (пыне — первый секретарь Карагандинского обкома партии). Всем передается его гордость масштабами предстоящих работ: встанут корпуса действительно металлургического гиганта на востоке страны. Миллионы тонн чугуна, стали и проката. Потом белая жесть и гнутые профили. Многие наименования химической продукции, в том числе минеральные удобрения для сельского хозяйства... А рядом — крупный современный город на берегу водохранилища, наполненного Иртышом по 500-километровому каналу. Во все концы страны, в зарубежные государства пойдут отсюда эшелоны с металлом. Словом, размах, которого еще не знал Казахстан, который значительно превосходит Туркменбаши и Балхаш...

— Значит, будет вторая в стране Маг

нитка,— кто-то из присутствующих не утерпел дополнить выступающего метким сравнением.

Секретарь парткома на мгновение задумался:

— Пожалуй, верно — Магнитка. Только наша—Казахстанская...

Еще в будущем были даже глубокие котлованы и фундаменты под первые объекты на этой неподатливой скалистой земле, еще только начинали строиться кирпичный завод в Со-лоничках, другие предприятия производственной базы, а па деловых бумагах, в телеграммах, которые отправлялись отсюда по всей стране, уже значилось это имя — Казахстанская Магнитка.

...В суровые годы Великой Отечественной войны в невиданно короткий срок были построены Джездипский марганцевый рудник, первая очередь Актюбинского ферросплавного и Казахского металлургического заводов. Так начиналась черная металлургия Казахстана — новая отрасль ипдустрии республики. Затем были Ермаковский завод ферросплавов, рудники Каражала, Соколовско-Сарбайский и Лпсаковский горно-обогачительные комбинаты. Качественно новой страпицей в истории черной металлургии республики явилось создание Казахстанской Магнитки.

Как уже было сказано, в 1943 году Гппромеэ представил Наркомчермету первое проектное задание па строительство Карагандинского завода с полным металлургическим циклом. Тогда же развернулась подготовка к созданию будущего гиганта металлургии, тщательно изучались запасы железных руд в Центральном Казахстае. Так, уже в 1943 году на подготовительные работы было отпущено 1700 тысяч рублей (по тогдашнему курсу). Над экономическим обоснованием и проектом завода работали видные советские ученые-металлурги И. П. Бардин, А. Ф. Борисов, В. Б. Хлебников, И. Ф. Тевосян, Г. И. Носов и другие.

По различным причинам пе сразу удалось приступить к сооружению завода большими силами, несколько раз пересматривался проект. В стране много было первоочередных объектов, и на каждом из них не хватало квалифицированных кадров, материалов, оборудования. В частности, трест Казметаллургстрой, на который возлагалось строительство нового предприятия, не располагал достаточными производственными возможностями. К тому же он в начале пятидесятих годов продолжал возводить новые мощности Казахского металлургического завода, строил Карагандинский завод синтетического каучука, Атасуйский рудник, целинные совхозы в Акмолинской и Карагапдинской областях. Совершенно недостаточной для новых объемов строительного-монтажных работ была промышленная база треста, маломощными — его субподрядные и специализированные строительные организации.

Поворотным моментом на пути создания Карагандинского металлургического завода явились решения XX съезда КПСС, которыми отмечалась необходимость форсированного развития черной металлургии в Сибири, Казахстане, на Дальнем Востоке. В решениях съезда было записано: «Ввести в действие на Карагандинском металлургическом-заводе две доменные печи мощностью 1 миллион 350 тысяч тонн чугуна в год и непрерывный листовой стан»¹.

Теперь все внимание партийных, советских и хозяйственных органов было сосредоточено на этом важнейшем в республике объекте. Для укрепления партийной организации стройки ЦК Компартии Казахстана принял решение о направлении сюда на постоянную работу 200 коммунистов. В августе 1956 года был создан партийный комитет треста Казметаллургстрой. Цеховым партийным организациям были предоставлены права первичных.

Одновременно генподрядный трест был освобожден от сооружения других объектов, теперь все силы и средства концентрировались на площадке строящегося металлургического завода. Сюда привлекались также специализированные строительные организации трестов Казстальконструкция, Казэлектромонтаж, Союзтеплострой и другие. Расширялась производственная база. Ударными темпами были возведены дополнительные мощности железобетонного завода, заводы пепобетонных и пеносиликатных изделий и ремонтно-механический, дробильно-сортировочная фабрика, многие другие производства. Таким образом, была создана материальная основа для развертывания строительства первых объектов — комплекса доменной печи № 1 и коксовых батарей. Принимались также меры по оснащению стройки современной техникой и механизмами. Например, уже в конце 1957 года без учета технических средств субподрядных организаций здесь имелось свыше 100 мощных механизмов, в том числе 42 башенных крана, 49 бульдозеров и экскаваторов, 26 автокранов и автопогрузчиков. В результате этого значительно возрос объем выполненных работ. Так, только за 9 месяцев 1957 года строители уложили на 2,3 тысячи кубометров бетона больше, чем за весь предыдущий год. Объем строительно-монтажных работ возрос на 40 миллионов рублей.

Ширилось среди строителей социалистическое соревнование за ускорение темпов работ на главных объектах. 9 сентября 1957 года управлением Коксохимстрой в торжественной обстановке была произведена закладка бетона в подушку доменной печи № 1, а 3 декабря был заложен ее фундамент.

Весть о закладке первой домны быстро облетела пашу республику, всю страну. Отовсюду шли поздравления с важной

¹ XX съезд КПСС. Стенографический отчет. М., 1956, ч. II, с. 488.

трудовой победой. Одновременно в письмах молодых энтузиастов выражалось желание самим принять участие в строительстве металлургического завода. Вскоре сюда пошли эшелоны с добровольцами...

На большой стройке начинался качественно новый этап. Широкую поддержку получил лозунг: «Строительство Казахской Магнитки — важнейшее патриотическое дело всех трудящихся республики». Вопросы наращивания темпов работ постоянно находились в центре внимания ЦК Компартии Казахстана, Карагандинского обкома и Темиртауского горкома партии. Все это содействовало улучшению дел на стройке. Так, если в июле 1958 года трестом Казметаллургстрой было освоено 26,5 миллиона рублей капитальных вложений, то в августе — 33 миллиона рублей.

Однако в целом работы развертывались не везде удовлетворительно. Имели место вынужденные простои из-за серьезных недостатков в организации труда и материально-техническом снабжении, а также внутрисменные потери рабочего времени. Понятно, многие эти недостатки объяснялись трудностями роста — быстрым увеличением объемов строительно-монтажных работ, отставанием мощностей производственной базы стройки, недостаточной квалификацией рабочих и т. д. Было допущено серьезное отставание в строительстве жилья, объектов соцкультбыта, снабжении строителей. Одновременно здесь сказывались и недостатки другого плана — не был приведен в соответствие с большими задачами уровень хозяйственного и партийного руководства стройкой. Именно на это было обращено внимание Центрального Комитета КПСС, который уделял повседневное внимание строительству металлургического завода, оказывал большую помощь в устранении имевшихся недостатков, так как местные партийные организации недостаточно занимались сооружением этого предприятия, терпимо относились к недостаткам и проблемам в деятельности хозяйственных органов, недостаточно осуществляли контроль за выполнением принятых решений. Первоочередное значение придавалось улучшению организации труда и производства, быта рабочих, планомерной деятельности по повышению квалификации кадров.

Положение дел на строительстве Карагандинского металлургического завода в конце октября 1959 года было рассмотрено на Пленуме ЦК Компартии Казахстана, затем — на пленумах Карагандинского обкома и Темиртауского горкома партии, на собрании партийного актива Караганды, во всех партийных организациях области, в том числе на собраниях коммунистов трестов Казметаллургстрой и Атасурудстрой, Карагандинского металлургического завода и Атасуйского рудоуправления. В процессе обсуждения этого вопроса коммуни-

сты признали совершенно правильными оценки и выводы ЦК КПСС о положении дел на строительстве завода, внесли ценные предложения по повышению уровня организационно-партийной работы.

Решающее значение при этом имело укрепление партийных организаций опытными руководителями. В полной мере учитывалось указание В. И. Ленина: «...чтобы управлять, нужно быть компетентным, нужно полностью и до точности знать все условия производства, нужно знать технику этого производства на ее современной высоте, нужно иметь известное научное образование»¹. К руководству партийными организациями стройки пришли испытанные коммунисты, имеющие большой опыт работы с людьми, умелые организаторы и воспитатели. Обновился состав бюро Карагандинского обкома и Темиртауского горкома партии. Первым секретарем обкома был избран М. С. Соломенев, работавший до этого председателем Челябинского совнархоза, ныне — член Политбюро ЦК КПСС, председатель Комитета партийного контроля при ЦК КПСС. Все эти меры благотворно сказались на преодолении ранее допущенных недостатков, в создании здорового морально-психологического климата на стройке, усилении авангардной роли коммунистов среди десятков-тысяч строителей и монтажников.

В те дни коллективы бригад, участков, управлений брали на себя повышенные социалистические обязательства по сокращению сроков строительства отдельных объектов или этапов работ. Все было подчинено главной цели — быстрейшему получению первого казахстанского чугуна.

Самоотверженным трудом людей приближалось это долгожданное событие.

30 июня 1960 года смена Александра Муратова привала от вкладчиков пульт управления домны. Началась первая вахта металлургов. Производится окончательная проверка приборов на автоматизации, которая будет контролировать ход технологического процесса в печи... А у строителей — одна из последних административных. Вечером, уже после отела, бригадир Григорий Николаевич Вильшицкий получил указание:

— Надо охрегулировать все узлы наклонного моста домны. Работать из простых. Срок самый малый — 12 часов. Более опытным членам бригады с Казанской конструкцией нет. Начинайте завтра.

Баево же стал откладывать выполнение задания до завтра, ждал сразу же. За ним последовали верхолазы Геннадий Берга, Григорий Алексеев, Владимир Чумаков. Франц Букто. К утру все тельеры и рельсовые пути были установлены на месте, и работники приступили к работе к тому, чтобы на эти рельсы расставить шпалы и железобетонные балки.

Ленин-ч ©. III. 1960. с. 215.

Для всех ребят бригады эти дни и часы были по-особому праздничными, волнующими — готовился к сдаче первый в их жизни такой важный объект. Но волнуется и сам бригадир, хотя в его трудовой биографии подобных объектов уже немало. Начиная с Уральской Магнитки, потом были металлургические предприятия Челябинска, Днепропетровска, Запорожья. Везде Григорий Николаевич Болтенко оставлял свой добрый след монтажника.

Пройдут еще одни сутки и будут включены в работу механизмы скипового подъема. К этому времени бригада М. Булыгина из управления Доменстрой закончила выкладку⁷ в печи запального костра. Потом началась загрузка. Домна «проглотила» несколько тысяч тонн руды, кокса, известняка — целый железнодорожный состав.

Вечером второго июля на дежурство заступает смена Николая Веремеенко. С ним — мастер Антон Ковалевский, старший горновой Геннадий Лебедев, старший газовщик Николай Тимохин. Специалисты все опытные, по многу лет проработавшие на Магнитогорском металлургическом комбинате. В 18 часов 37 минут директор Карагандинского металлургического завода Вячеслав Абуфрепьевич Куликов в присутствии председателя Государственной приемной комиссии Героя Социалистического Труда А. Ф. Захарова и других членов комиссии отдает распоряжение о подготовке первого воздухоподогревателя к подаче горячего воздуха. Первая казахстанская домна имени 40-летия Ленинского комсомола задута!

Наступает воскресенье 3 июля 1960 года. Тысячи строителей и металлургов, многочисленные гости с волнением следят за работой смены Вадима Романова. В 15 часов 7 минут старший горновой Николай Набуллин включает электропечь. Летка пробита. По желобам хлынул огненный поток — пошел первый казахстанский чугун!

Тут же состоялся многолюдный митинг, который открыл первый секретарь Карагандипского обкома Компартии Казахстана М. С. Соломенцев. Он оглашает приветствие Центрального Комитета КПСС и Совета Министров СССР коллективу строителей и металлургов по случаю сдачи в эксплуатацию доменной печи Л⁰ 1.

В приветствии говорилось:

«Центральный Комитет КПСС и Совет Министров СССР горячо поздравляют рабочих, инженерно-технических работников и служащих треста Казметаллургстрой, Карагандинского металлургического завода, монтажных организаций Министерства строительства Казахской ССР и Министерства строительства РСФСР с замечательной трудовой победой — окончанием строительства и пуском первой доменной печи — началом эксплуатации Карагандинского металлургического

завода. Ввод в действие Карагандинского металлургического завода является большим вкладом в дело дальнейшей индустриализации Казахской ССР, означает практическое осуществление Директив XXI съезда КПСС о создании на востоке страны мощной третьей металлургической базы на основе открытых за последние годы новых железорудных месторождений Спбпри п Казахстана.

Центральный Комитет КПСС и Совет Министров СССР выражают уверенность в том, что многотысячный коллектив строителей и металлургов Казахстанской Магнитки использует приобретенный богатый опыт строительства для ускорения ввода в действие всего Карагандинского металлургического завода».

Радость большой трудовой победы вместе со строителями и металлургами разделили присутствовавшие на митинге первый секретарь ЦК Компартии Казахстана Д. А. Кунаев, Председатель Совета Министров Казахской ССР Ж. А. Ташенев, секретари ЦК Компартии Казахстана Г. А. Козлов и Т. И. Соколов, председатель Карагандинского совнархоза, ныне министр угольной промышленности СССР Б. Ф. Братченко, руководители партийных, советских, комсомольских органов области и города Темиртау.

Выступая с речью на митинге, первый секретарь ЦК Компартии Казахстана товарищ Д. А. Кунаев сказал: «Карагандинский металлургический завод, первая очередь которого сегодня вступила в строй, окажет решающее влияние на дальнейшее развитие индустрии Казахстана. Он является надежной основой для дальнейшего развития в республике машиностроительной, металлообрабатывающей и других отраслей промышленности, будет способствовать наиболее полному и быстрому освоению богатейших природных ресурсов нашего края... Строительство Карагандинского металлургического завода является ярчайшим примером нерушимой дружбы братских народов великого Советского Союза. Мы выражаем свою глубокую признательность и сердечную благодарность Коммунистической партии Советского Союза, великому русскому и всем другим народам нашей страны за эту бескорыстную братскую помощь в создании в нашей республике мощной черной металлургии, которая еще выше поднимает роль Казахстана в дружной семье народов нашей великой Родины».

На трибуну поднимаются управляющий трестом Казметаллургстрой А. П. Кротов, бригадир бригады коммунистического труда управления Доменстрой М. А. Капашкин, бригадир монтажников треста Казстальконструкция Г. Н. Болтенко, руководитель бригады болгарской молодежи, участвующей в строительстве Казахстанской Магнитки, Д. Парикян, секретарь ЦК ВЛКСМ Л. В. Карпинский, бригадир комплексной бригады

управления Аглострой П. Г. Яретенко, старший мастер доменного цеха К. П. Геращенко, сталевар Казахского металлургического завода Герой Социалистического Труда Е. Бай-газиев... Все ораторы с нескрываемой гордостью говорят о сделанном их руками, их умом и энергией. За время строительства освоено 1900 миллионов рублей капитальных вложений. Выполнено 10,5 миллиона кубометров земляных работ, уложено 520 тысяч кубометров сборного железобетона, смонтировано 60 тысяч тонн металлоконструкций и технологического оборудования... Введено в действие 240 тысяч квадратных метров жилья, более двухсот предприятий культурно-бытового назначения. «Труд молодых патриотов в казахстанской степи,— говорит секретарь ЦК ВЛКСМ Л. В. Карпинский,— это продолжение замечательных традиций комсомольцев — строителей Магнитки, Кузнецкого металлургического комбината, Комсомольска-на-Амуре, Днепрогэса, это настоящий трудовой подвиг, которым всегда будет гордиться Ленинский комсомол. Завод, построенный внуками Ленина, станет гордостью и славой Казахстана, красой металлургической индустрии нашей несокрушимой Родины!»

Ввод в действие первой казахстанской домны получил высокую оценку на Пленуме ЦК КПСС, открывшемся 13 июля 1960 года, который обсудил ход выполнения решений XXI съезда КПСС о развитии промышленности, транспорта и внедрении в производство достижений науки и техники. Выступая с отчетом на Пленуме, председатель Карагандинского совнархоза Б. Ф. Братченко отметил: «Величественные перспективы дальнейшего развития экономического района открыли решения XXI съезда КПСС, положившие начало новому на пути ускоренного создания материально-технической базы коммунизма и уделившие особое внимание подъему производительных сил Казахской Советской Социалистической Республики. Ярким примером этого внимания является строительство Карагандинского металлургического завода. Центральный Комитет КПСС, его Президиум, Советское правительство проявляют повседневное внимание к сооружению нового металлургического гиганта. По призыву партии в сооружении завода принимает участие вся страна». Далее оратор доложил, что пущенная первая казахстанская домна работает хорошо, освоила плановые задания и уже дала стране 8 тысяч тонн чугуна. По поручению металлургов он передает Пленуму ЦК КПСС скромный трудовой подарок — слиток первого чугуна Казахстанской Магнитки.

Так была пущена доменная печь № 1 Карагандинского металлургического комбината объемом 1513 кубических метров. Это событие ознаменовало собой день рождения Казахстанской Магнитки.

Чугун Казахстана стал работать на созидательные нлапы советского народа. Спустя несколько месяцев после пуска первой домны были сданы первая и вторая коксовые батареи, ряд других объектов. А 22 июня 1961 года был подписан акт о сдаче в эксплуатацию комплекса доменной печи № 2 полезным объемом 1719 кубических метров. Поток казахстанского чугуна возрос более чем вдвое. Все увереннее были шаги предприятия в его становлении и развитии

В истории индустриального Казахстана навсегда остались две эти даты—31 декабря 1944 года и 1 октября 1964 года. Между ними — двадцать лет ЖИЗНИ, а знаменуют они один и тот же факт: получение казахстанской стали. В трудные годы войны первая мартеновская печь Казахского металлургического завода выдала первую плавку. И вот теперь, спустя два десятилетия, вступил в строй мощный мартеновский комплекс Карагандинского металлургического завода, Большого завода, как его стали называть со времени пуска первой домны.

Новая 600-тонная мартеновская печь № 1. Вахту здесь принимают сталевар Арген Жунусов и старший мастер Михаил Нечкин. В 16 часов пробита летка, и хлынул поток большой казахстанской стали.

Участников строительства первого мартена Казахстанской Магнитки поздравили Центральный Комитет Компартии Казахстана и Совет Минпстров Казахской ССР. В приветствии подчеркивалось, что «достигнутые успехи — результат самоотверженного труда рабочих и инженерно-технических работников, широкого применения передовых, прогрессивных способов ведения строительных и монтажных работ, эффективного использования имеющихся ресурсов и техппкп».

На сооружеии мартена было выполпено свыше 1,6 миллиона кубометров земляных работ, смонтировано 32,8 тысячи кубометров сборного железобетона и 17 тысяч тонн стальных конструкций, уложено 38,6 тысячи кубометров монолитного железобетона, другие виды работ. Причем основные работы по строительству комплекса были проведены в короткий срок — за 15 месяцев. Особенно отличились здесь бригады Б. Климчука, В. Литвиненко, А. Романова, Н. Попомаренко и другие.

По тому времени это был лучший мартеновский цех в стране. Блочное-островное расположение мартенов, независимая доставка материалов с помощью системы галерей и транспортеров исключают задержки в обслуживании печей. Высокая степень механизации и автоматизации создавала условия для рекордной производительности труда сталеваров, что и было достигнуто в ближайшее время. Впрочем, это вполне законо-

мерно, так как новый агрегат попал в надежные руки. Скажем, для старшего мастера Михаила Сергеевича Нечкина пуск новой печи был 36-м по счету. Столько мартенов он подготовил к эксплуатации на различных металлургических предприятиях страны за сорок лет работы у «огненной черты». В Темиртау Михаил Сергеевич приехал из Магнитогорска, как и мастер Алексей Панченко. А рядом с ними вахту несли сталевары казахстанской школы — Арген Жунусов, Султан Какенов, Станислав Рыжков... Кроме того, 180 молодых металлургов прошли обучение на мартенах Магнитогорска, Челябинска, Кривого Рога, Новокузнецка. Вернулись оттуда квалифицированными разнвшпками, подручными сталеваров, электриками.

Сразу же после пуска печп коллектив сталеваров развернул социалистическое соревнование за быстрейшее освоение проектных мощностей. Тысячи тонн стали ежедпеппо отправлялись для следующего передела на прокатные станы Магнитогорского и Орско-Халпловского металлургических комбинатов. Поток этого металла возрос вдвое после сдачи в эксплуатацию второй печп. Это произошло 31 декабря 1964 года, в канун 47-й годовщины Великого Октября.

Закладывали эту печь почти одновременно с первой. Каждую новинку сделали неременной принадлежностью агрегатов-близнецов. Например, шлаковпки и регенераторы были собраны не «по кирпичику», как предлагалось проектом, а из блоков. Это предложение специалистов управления Союзтеп-лострой Георгия Георгиевича Кривпцкого и Александра Пан-телеевича Денисенко почти вдвое повысило темпы отдельных этапов строительных работ. И таких примеров было пемало. Трубоклады бригады Владимира Гребенюка на месяц раньше срока возвели стометровую дымовую трубу. Плотники бригады Анатолия Балова (они же — отличные мастера по бетону, пнженерным коммуникациям и множеству других работ) не оставляли площадку, не выполнив минимум двух норм. Такой же результат был всегда у монтажников бригады Христиана Гейхера, многих других коллективов.

Ко времени пуска второй печи на первом мартене средняя продолжительность плавки составила 12 часов 30 минут. Для сравнения можно сказать, что на печи такого же типа, действовавшей уже три года па Ждановском металлургическом заводе пмепи Ильича, сталь получалп через 15 часов после начала процесса. В данном случае сказался большой опыт, накопленный сталеварами па Казахском металлургическом заводе, их пастроенпость на трудовой подвиг. А начало скоростному сталеварению положила брпгада Аргена Жунусова, которая, кстати, и по сей день неизменно находится в числе правофланговых социалистического соревнования.

В первые годы освоения второго мартена отличилась оригинальностью Владимир Кизин. В шестнадцать лет он начал шихтовщиком на одном из металлургических заводов Донбасса. А спустя годы коммунист Кизин принял предложение поехать в Темиртау осваивать крупнейшие в стране мартеновские печи. Здесь вначале был подручным у опытного мастера сталеварения Аркадия Кыштымова, затем сам поднялся в мастерстве до уровня наставника, возглавил бригаду.

Только за первые два года восьмой пятилетки бригада Владимира Кизина выплавляла дополнительно к заданию около 3000 тонн стали. А сверхплановый металл — это прежде всего сокращение продолжительности плавки, максимальная загрузка печи, снижение брака. За счет строжайшей экономии времени на каждой операции технологического процесса сталевары бригады сократили продолжительность одной плавки до 11 часов 6 минут, на полчаса меньше нормы. Все эти слагаемые в год 50-летия Великого Октября дали весомый результат: с каждого квадратного метра пода мартеновской печи бригада получала на полтонны металла больше нормативов.

Такой подход позволил в короткий срок освоить проектные мощности второго мартена. Одновременно металлурги настойчиво работали над совершенствованием технологии. Уже с первых дней начали осваивать продувку сжатым воздухом. Вначале этот метод применялся для интенсификации горения топлива, а потом — и при прогреве шихты и при доводке плавки. Это способствовало увеличению выхода металла и улучшению его качества, снижению расхода топлива, чугуна и шихты и в целом снижению себестоимости продукции.

Арген Жунусов, Султан Какенов, Владимир Кизин... Они начинали трудную вахту у мартенов Казахстанской Магнитки. Они закладывали те славные трудовые традиции сталеваров-скоростников, которые сегодня продолжают новым поколением металлургов. В более масштабных и более сложных делах.

А вслед за мартеновским комплексом в «повестке дня» строителей стал слябинг 1150. Снова были ударные вахты бригад, растягивавшиеся на целые сутки, снова наступило особое трудовое напряжение, продиктованное жесткими графиками пускового периода. Строящемуся обжигному стану в то время по мощности не было равных ни в отечественной, ни в мировой черной металлургии. Конечно, первопроходцем быть почетно, но и вдвойне ответственно. Опыт сооружения объекта приходил в повседневной работе, в результате применения новых технологических решений, а иногда и путем ошибок. И все-таки темпы строительно-монтажных работ выдерживались высокие. Особенно наглядно это проявилось в период развернувшегося всенародного социалистического соревнования за дос-

тойную встречу XXIII съезда КПСС. Десятки строительных и монтажных бригад, коллективы многих управлений наметив перед собой почетный рубеж: завершить выполнение плана первого квартала 1966 года ко дню открытия партийного съезда. Большинство коллективов справилось с этой программой досрочно.

Именно поэтому уже в первых числах января на объекте начались завершающие работы. Заканчивалась сборка рабочей клетки, ножниц, предназначенных для резки слябов, были предъявлены к сдаче рабочей комиссии насосная станция оборотного цикла, две электроподстанции, ряд других объектов. В эти дни отличились многие коллективы. Например, рабочие участка треста Востокметаллургмонтаж, возглавляемые А. И. Кузнецовым, в предельно сжатые сроки смонтировали свыше 8000 тонн технологического оборудования. По-ударному работал и коллектив управления Казэлектромонтаж под руководством С. Я. Коровина. С большим опозданием он получил необходимое оборудование, для монтажа которого при самых благоприятных условиях надо было иметь в запасе минимум полгода. Как исправить создавшееся положение? Свое веское рабочее слово в данном случае, как и прежде, сказали бригады П. Лисовенко и Г. Гайнутдинова. В течение трех месяцев было смонтировано более 600 сложнейших пультов, проложено около 200 километров кабеля, установлены сотни различных двигателей. Таким образом, график работ не был нарушен.

В те дни на стройке «молнии» часто упоминали, конечно же, с хорошей стороны, бригаду Бориса Дурандина из управления Промметаллургстрой. 27 рабочих бригады показывали подлинные образцы самоотверженного труда. В тридцатиградусные декабрьские морозы на сооружении насосной станции они за смену укладывали по 140 кубометров бетона. По графику на бетонные работы бригаде отводилось две недели. Справились за пять суток.

Такой рабочий порыв, продиктованный стремлением точно в срок построить первое прокатное производство Казахской Магнитки, был характерен буквально для всех коллективов. Особенно знаменательной была предсъездовская вахта для бригад М. Исакова, С. Морозова, В. Черкапиша, С. Коваленко, многих других. О выполнении квартального плана передовики рапортовали уже в конце февраля.

А в начале марта началось горячее опробование слябинга. Трудно передать радость, которую испытывали строители и металлурги, когда Егор Борисович Сычев, Сергей Викторович Ададуров и Вячеслав Федорович Бодров выдали первые 12 слябов, каждый весом пять тонн. В этот момент выпали не только важную трудовую победу, но и тот же день, кто отработывал его технологию. Это был / 'щИ/^ЛіИГГз:па^ігТв«ьпо

большее значение — отныне Карагандинский завод получал законченный металлургический цикл, становился в один ряд с наиболее мощными предприятиями отрасли.

26 марта 1966 года стан был принят в эксплуатацию. По всему обжимному цеху был виден броский лозунг строителей: «Слябинг 1150 — наш подарок XXIII съезду КПСС!» На очередном агрегате завода начались вахты прокатчиков. Здесь были посланцы родственных предприятий, здесь были те, кто лишь накануне сменил спецовку строителя на спецовку металлурга. Например, Саутбек Уштаев в 1959 году приехал на Казахстанскую Магнитку, строил здесь домну и мартены. А теперь вместе с Михаилом Шитовым, Алексеем Моисеенко, Борисом Злачевским и другими прокатчиками участвовал в получении слябов. Казахстанская сталь из мартеновского цеха прежде в виде 18-тонных слитков отправлялась для дальнейшей переработки на уральские заводы. Теперь же отпала необходимость в дорогостоящих перевозках, очередной передел металла стал производиться на месте. Из Темиртау многочисленным потребителям пошли слябы — плоские стальные заготовки, предназначенные для прокатки листа.

Итак, слябинг 1150 положил собой начало новому, третьему по счету, металлургическому переделу. До сего времени страна получала с Казахстанской Магнитки чугун и сталь. Теперь к этим видам продукции прибавился наиболее важный — прокат.

Но строители треста Казметаллургстрой, субподрядных организаций не ослабляли темпов работы. Наоборот, они возрастали. Потому что вслед за слябингом требовалось возводить новые важные объекты. О росте темпов говорят следующие цифры. Если в 1966 году на сооружении завода было освоено 25 миллионов рублей капитальных вложений, то в 1967 году — 44 миллиона рублей. За успехи, достигнутые в социалистическом соревновании по достойной встрече 50-летия Великого Октября, коллектив треста был удостоен Памятного знамени ЦК КПСС, Президиума Верховного Совета СССР, Совета Министров СССР и ВЦСПС.

В это время происходило форсирование работ на строительстве широкополосного стана 1700 горячей прокатки. Уже в последних числах декабря 1967 года эксплуатационники начали комплексное опробование технологического оборудования стана. Приближался день его пуска, день ввода в действие очередного звена в намеченной цепочке прокатного производства завода: слябы — горячекатаный лист — холоднокатаный лист — белая наесть. К этому времени на сооружении агрегата было освоено свыше 42 миллионов рублей строительно-монтажных работ, разработано полтора миллиона кубических метров грунта, уложено и смонтировано 275 тысяч кубометров

железобетона, 20 тысяч тонн металлоконструкций, 30 тысяч тонн технологического оборудования. Масштаб работ соответствовал мощности нового производства. Непрерывный листовой стан 1700 горячей прокатки являлся крупнейшим в стране. Ввод его в эксплуатацию, который состоялся 9 января 1968 года, стал значительным вкладом в выполнение Директив XXIII съезда КПСС по завершению строительства Карагандинского металлургического завода в восьмой пятилетке. Как отмечалось в приветствии Центрального Комитета Компартии Казахстана и Совета Министров Казахской ССР строителям и монтажникам, высокие темпы строительных и монтажных работ, достигнутые на сооружении стана, особенно в юбилейном 1967 году, стали возможными в результате трудового героизма, проявленного коллективами управлений Промстрой, Прокатстрой, Стальстрой, Казмеханомонтаж, Казстальконструкция, механической и энергетической служб завода.

Делу способствовало широкое внедрение передовых методов труда, прогрессивной технологии, новой техники, совершенствование производства. Большинство работ в это время велось по сетевому графику. Успешно был внедрен метод монтажа укрупненными узлами. Одновременно в тресте большое внимание уделялось увеличению мощностей собственной производственной базы. Были значительно расширены возможности по выпуску бетона и железобетона, древесно-стружечных плит, шлаковой пемзы, возросла мощность домостроительного комбината.

Трудовой героизм строителей был продолжен эксплуатационниками стана. Уже в первые дни работы агрегата здесь был получен стальной лист толщиной 6 миллиметров. Прокат получили десятки машиностроительных предприятий Казахстана и республик Средней Азии, Урала и Сибири. Среди потребителей нового вида продукции был и трест Казметаллургстрой. Листовой прокат пошел на изготовление металлоконструкций для новых объектов Казахской Магнитки, и в первую очередь на сооружение кислородно-конвертерного цеха и доменной печи № 3.

Задачи перед строителями по-прежнему оставались масштабными и ответственными. Так, в 1968 году только по кислородно-конвертерному цеху было выполнено строительно-монтажных работ более чем на 40 миллионов рублей, то есть столько, сколько в предыдущем году на всех объектах. В это время ни один другой трест республики не добивался таких темпов роста объемов работ, как Казметаллургстрой. Успеху способствовали совершенствование труда и производства, действенное социалистическое соревнование.

Принципиально новой страницей в истории становления Казахской Магнитки, ее сталеплавильного производства явился пуск самых мощных тогда в стране конвертеров.

С первых дней 1970 года в коллективах треста Казметаллургстрой и его субподрядных организаций развернулось массовое¹ социалистическое! соревнование за достойную встречу 100-летия со дня рождения В. И. Ленина. Строители и монтажники поставили перед собой благородную цель: к юбилею Ильича получить первую казахстанскую конвертерную сталь!

Путь к этой цели не был легким. Как для строителей, так и для эксплуатационников. Достаточно сказать, что на сооружении кислородно-конвертерного комплекса было переработано почти 2,3 миллиона кубометров грунта, уложено 220 тысяч кубометров монолитного бетона, смонтировано 57 тысяч тонн металлоконструкций и 40 тысяч тонн технологического оборудования, выполнен большой объем других работ. В их осуществлении принимали участие коллективы более сорока строительных, монтажных и пусконаладочных управлений Казахстана, Российской Федерации и Украины. Документацию готовили специалисты почти тридцати проектных и научно-исследовательских учреждений Москвы и Ленинграда, Харькова и Алма-Аты, Кемерово и Ростова-на-Дону. Но самое важное заключалось, пожалуй, в том, что более пятидесяти видов оборудования изготовлялось заводами страны впервые. До этого в стране действовали лишь 100-тонные конвертеры. А на Казахстанской Магнитке было решено построить 250-тонные. Одновременно монтировались самый большой в стране миксер емкостью 2500 тонн, полупортальная завалочная машина и другие уникальные агрегаты.

Подлинный энтузиазм продемонстрировали на сооружении кислородно-конвертерного цеха строители и монтажники. Особенно отличились коллективы участков управлений Промметаллургстрой, Стальстрой, Казэлектромонтаж, возглавляемые Г. Ф. Колязиным, А. Д. Осинным, В. А. Стошгаем, бригады Валентина Макарова, Николая Нургалиева, Михаила Трунова, Николая Михайлова. В дни ленинских вахт на объекте получили распространение и поддержку важные начинания. Так, монтажники бригады из управления Казэлектромонтаж во главе с Героем Социалистического Труда Петром Лаврентьевичем Лисовенко бросили клич: «Беречь, полнее использовать каждую минуту трудового дня!». Они призвали всех участников строительства комплекса развернуть социалистическое соревнование за максимальное повышение производительности труда и на этой основе приблизить срок сдачи объекта в эксплуатацию. Около 230 бригад стройки поддерживали этот почин.

Многое здесь пришлось выполнять впервые в отечественной практике: монтировать плавильные агрегаты, миксер, систему трактов газоочистки... На объекте были лучшие специалисты из Магнитогорска и Череповца, Липецка и Новосибирска, имеющие богатый опыт монтажа металлургических агрегатов.

Но и им здесь многое было в новинку. Тем не менее на ходу вырабатывались варианты и методы осуществления отдельных операций. В частности, тракты газоочистки монтировались укрупненными блоками весом до 50 тонн. Это позволило на четыре месяца сократить сроки монтажа, сэкономить 300 тысяч рублей государственных средств.

Особую сложность представлял монтаж каркаса главного корпуса, высотная часть которого вместе с шахтой вытяжной вентиляции поднялась почти на 74 метра. Именно здесь сосредоточено основное технологическое оборудование. При возведении этого корпуса были применены безвыверочный метод монтажа металлоконструкций на высокопрочных болтах, полуавтоматическая сварка на укреплении конструкций. Подача технологического оборудования на места сборки, как правило, производилась железнодорожным транспортом. Примерно 28 тысяч тонн этого оборудования было смонтировано «с колес».

Как всегда, особое волнение и особая ответственность у людей в предпусковые дни. Волнуются бетонщики комсомольско-молодежной бригады из управления Стальстрой, руководимой Михаилом Никитовичем Мухой. Николай Радевич и Василий Петушков уложили первые кубометры бетона в фундамент первого конвертера. Потом оба были призваны в ряды Советской Армии, достойно отслужили положенный срок и вновь вернулись в родной коллектив... Волнуются монтажник Юрий Желебов и его отец Кирилл Николаевич. Юрий руководил монтажом миксера п установки для подъема конвертера. Принимал работу самый взыскательный человек — отец, заместитель начальника конвертерного цеха... Волнуются шеф-инженер Ждановского завода тяжелого машиностроения, где изготовлено многое оборудование, В. И. Глух, главный конструктор Гипромеза Д. Б. Марцинковский, начальник цеха М. А. Акбиев (ныне — директор Карагандипского металлургического комбината), конвертерщики Кенжес Атаспаев, Виталий Погудин, Идрис Абубакиров, Владимир Юдин, Николай Лиманцев... Каждый из них немало труда и творческой смекалки вложил в то, чтобы самый мощный в стране сталеплавильный агрегат был сдан в срок.

И вот этот день наступил — 18 апреля 1970 года. Ровно в шесть часов утра закончена загрузка конвертера, с чем отлично справились конвертерщики Анатолий Васильевич Кука, машинист дистрибутора Виталий Анатольевич Золотарев, первые подручные конвертерщика Николай Александрович Внучаев и Алексей Михайлович Коршунов. Около двухсот тонн чугуна и шихты вобрала в себя гигантская груша конвертера. По команде с главного пульта подается кислород. Неистово бьется пламя. Температура в агрегате быстро поднимается: 1500, 1800, 2000 градусов. Проходит 50 минут, и сталь готова, начинается

ее разливка. Разливка первой казахстанской конвертерной стали, полученной в канун 100-летия со дня рождения Владимира Ильича Ленина.

...После пуска слябинга прошло пять лет. Строители и металлурги Темиртау, как и весь советский народ, готовились достойно встретить очередной XXIV съезд КПСС, подводили итоги своей работы в восьмой пятилетке. Они вызвали законную гордость. За пятилетие трестом Казметаллургстрой было освоено 276 миллионов рублей капитальных вложений. В строй действующих введены крупнейшие в стране обжимный стан 1150, прокатный стан 1700 горячей прокатки листа, кислородно-конвертерный комплекс, другие производственные объекты. Строители треста за этот период получили сотни тысяч квадратных метров жилья, более десятка благоустроенных молодежных общежитий, зону отдыха, торговый центр, 18 дошкольных учреждений. И эта трудовая доблесть коллектива была высоко оценена партией и правительством — за успехи в социалистическом соревновании в восьмой пятилетке трест Казметаллургстрой был удостоен ордена Трудового Красного Знамени.

Введение новых мощностей, естественно, коренным образом отразилось на производственной деятельности металлургов. Народное хозяйство страны получало теперь с Карагандинского металлургического завода чугуны и кокс, мартеновскую и конвертерную сталь, слэбы и горячекатаный стальной лист... Впрочем, в июле 1970 года на базе завода был образован металлургический комбинат. В его состав вошли также Казахский металлургический завод, получивший название «сортопрокатное производство», Атасуйское и Южно-Топарское рудоуправления, Алексеевский доломитовый рудник, некоторые другие предприятия. Уже в ранге комбината в августе 1970 года за достижение высоких показателей в социалистическом соревновании в честь 50-летия Казахской ССР и Компартии Казахстана коллектив предприятия был награжден Памятным знаком ЦК Компартии Казахстана, Президиума Верховного Совета Казахской ССР, Совета Министров Казахской ССР и Казсовпрофа. Среди тех, кто немало труда и вдохновения внес в достижение этих высоких результатов, были вальцовщик Мажкеп Муслимов и сталевар Алексей Васильевич Панченко, удостоенные в восьмой пятилетке высокого звания Героя Социалистического Труда.

Словом, как строители, так и металлурги взяли очередные высокие рубежи в труде. Но впереди были новые, не менее ответственные. Так, уже в 1971 году перед коллективом треста была поставлена задача освоить на сооружении комбината свыше 60 миллионов рублей капитальных вложений, ввести в

действие ряд задельных объектов. Первоочередным и самым важным среди них являлась доменная печь № 3.

Ее строительство было начато в восьмой пятилетке. Предстояло в сравнительно короткий срок выполнить 800 тысяч кубометров земляных работ, уложить свыше 160 тысяч кубометров сборного железобетона, почти 34 тысячи тонн огнеупоров, смонтировать 25 тысяч тонн металлоконструкций и 9 тысяч тонн технологического оборудования. Объем всех работ довольно внушительный даже для такого коллектива, каким являлся трест Казметаллургстрой. Достаточно сказать, что строящаяся домна полезным объемом 2700 кубических метров была лишь четвертой в стране подобной мощности.

Гигантский объект потребовал концентрации сил партийной организации треста, рабочих и материальных ресурсов. Так, одно время на сооружении домны допустили серьезное отставание некоторые бригады управления Казстальконструкция. Причин было несколько: недостаточно высокая организация труда и дисциплина, срывы поставок металлоконструкций, технологические нарушения работ. Разобравшись в этом, партийное бюро управления решило направить на важнейший участок коммунистов, в частности бригаду В. Иванова, а также А. Баха, Л. Геляхина, А. Нешумова и других. Они взяли на себя ответственность за наиболее отстающие узлы объекта, показав личный пример, заинтересованность в конечном результате. По предложению коммунистов все бригады управления перешли на работу по аккордно-премиальным нарядам, что заметно повлияло на повышение трудовой дисциплины. Возросла выработка, одновременно между коллективами бригад развернулось социалистическое соревнование за преодоление ранее допущенного отставания, экономию металла, электродов и других материалов. Через непродолжительное время все отставшие ранее бригады вошли в график выполнения монтажных работ, а управление в целом вновь заняло передовые позиции среди субподрядных подразделений треста.

И таких примеров большого партийного влияния на производственные дела было немало. Широкое распространение к этому времени получила инициатива бригады П. Л. Лисовенко из управления Казэлектромонтаж — «Беречь, полнее использовать каждую минуту трудового дня», родившаяся в период строительства кислородно-конвертерного комплекса. Выполнение сменного задания на 150—170 процентов стало обычной нормой для коллективов более чем шестидесяти бригад. В этом отношении на сооружении третьей домны особенно отличились бригады, возглавляемые И. Шабунько, Е. Смирновым, С. Угрюмцевым, и другие. Нужно отметить, что некоторые из них по сей день продолжают свою строительную вахту на Казахстанской Магнитке.

За годы сооружения металлургического гиганта ириители накопили немалый опыт ускорения темпов работ, повышения их качества. В полной мере он был использован на строительстве очередной домны. Широкое применение получили передовые методы: безвыверочный монтаж стальных колонн, монтаж металлоконструкций и оборудования укрупненными узлами, комплексная механизация земляных, бетонных, кровельных и отделочных работ. Впервые в стране при сооружении подземных конструкций вагоноопрокидывателя домны были внедрены сборные железобетонные колодцевые блоки. Здесь же прошли испытания и получили «путевку в жизнь» железобетонные свайные фундаменты, давшие около миллиона рублей экономии, многие другие новшества.

Кропотливая организаторская и массово-политическая работа партийных, профсоюзных и комсомольских организаций, творческий подход к делу инженеров и рабочих позволили выдержать напряженные сроки на строительстве важнейшего объекта комбината, всей республики. 27 марта 1971 года, в канун открытия XXIV съезда КПСС, доменная печь № 3 была задута.

Отчетливо вспоминается, с какой торжественностью восприняли это событие — венец многотрудного и сложного дела — строители и металлурги. Всем им отрадно было услышать слова одобрения от членов Государственной приемной комиссии. А ее председатель, заместитель директора Новотульского металлургического завода Михаил Данилович Грицун отметил: «Детальное ознакомление с объектами пускового комплекса домны подтвердило, что все работы выполнены с хорошим качеством. Это свидетельствует о том, что строил опытный коллектив. Теперь время показать себя металлургам...»

И металлурги были довольны. Проектная мощность печи — 1,4 миллиона тонн чугуна в год. Процесс плавки интенсифицирован благодаря применению дутья, обогащенного кислородом. Высокую производительность обеспечивали и другие факторы. К примеру, на новой домне выше было давление газа под колошником. Печь имеет две чугунные летки и два литейных двора, загрузка ее полностью механизирована.

В то время газеты приводили одно любопытное сравнение. Указывалось, что только одна доменная печь № 3 будет выплавлять за год чугуна больше, чем производят его такие страны, как Турция, Дания и Норвегия, вместе взятые. Да, теперь у нас было что сравнивать! Но вполне оправданную гордость вызывал и другой факт. Штаты специалистов первой и второй домен Казахстанской Магнитки укомплектовывались за счет привлечения металлургов с других предприятий и обучения там своих рабочих. К пуску третьей печи положение в корне изменилось — республика уже располагала своей базой домен-

ного производства для подготовки кадров. 150 доменщиков прошли обучение на месте. Лишь несколько специалистов были направлены на учебу в Нижний Тагил и Кривой Рог, где раньше начали действовать домы аналогичной мощности.

В начале девятой пятилетки Карагандинский металлургический комбинат представлял собой крупное современное предприятие отрасли. Действовали три домы, мощные сталеплавильное и агломерационное производства, обжимный и прокатный станы... Правда, пока многие агрегаты работали не на полную мощность, коллективы ряда цехов не справлялись с выполнением папярженных государственных планов по производству металлопродукции. Именно поэтому в докладе на Пленуме ЦК Компартии Казахстана, состоявшемся 16 апреля 1973 года, член Политбюро ЦК КПСС, первый секретарь ЦК Компартии Казахстана товарищ Д. А. Кунаев отметил: «В годы первой пятилетки мы гордились Турксибом, Карагандой, Балхашом. Сегодня мы гордимся тем, что Казахская Магнитка — флагман индустрии Казахстана. И мы хотим, чтобы она на деле стала подлинным символом нашего индустриального развития. Вот почему мы с глубоким волнением и тревогой восприняли критику на декабрьском Пленуме ЦК партии и на сессии Верховного Совета СССР»¹.

Вполне попятной была эта озабоченность. Коллектив комбината оказался в долгу перед своими потребителями по поставкам многих видов продукции. Так, на стане 1700 горячей прокатки к этому времени, то есть спустя пять лет после его сдачи в эксплуатацию, не был освоен выпуск тонкого листа — наиболее эффективного вида проката. «Узкпм» местом оставался и обжимный цех. Здесь все еще не была освоена проектная мощность нагревательных колодцев, допускались большие простои оборудования. В свою очередь неудовлетворительная работа слябинга 1150 сказывалась на деятельности листопрокатчиков, не получавших достаточного количества металла для дальнейшего передела. В металлургии все производства связаны единым технологическим циклом, и прорыв на одном каком-то участке немедленно приводит к сбою ритма всего предприятия. Сказывалась и диспропорция, допущенная в ходе строительства между смежными переделами. Особенно в отставке ремонтной базы комбината, текучести кадров, сооружении жилья, детских учреждений.

На металлургическом предприятии всегда важна слаженность всех без исключения звеньев. Однако четкой слаженности пока не было. Партийная организация комбината, инженерно-техническая служба не сумели направить усилия людей на преодоление отставания, допускали немало формализма в ор-

¹ Казахская правда, 1973, 17 апреля.

ганизации социалистического соревнования за быстрое освоение проектных мощностей введенных металлургических агрегатов.

Были и другие причины отставания. Так, Министерством черной металлургии СССР ввод новых производственных мощностей комбината нередко планировался без полного обеспечения финансирования, технической документации, технологического оборудования. В результате этого вспомогательные, ремонтные и обслуживающие цехи нередко сдавались позднее основных производств.

В этот трудный для предприятия период металлурги постоянно ощущали заботу и внимание ЦК КПСС, Совета Министров СССР, а также ЦК Компартии Казахстана и правительства республики. В 1974 году с делами комбината детально ознакомился секретарь Центрального Комитета КПСС Владимир Иванович Долгих. Он встретился в цехах Казахстанской Магнитки со многими специалистами и рабочими, интересовался постановкой профессиональной учебы, партийной и воспитательной работы, вопросами повышения эффективности металлургических агрегатов. В те годы неоднократно посещал комбинат первый заместитель Председателя Совета Министров СССР (ныне — Председатель Совета Министров СССР) Николай Александрович Тихонов. Для всей деятельности коллектива всегда полезными, нужными были практические решения и советы министров СССР И. П. Казанца, Н. В. Голдипа, первого заместителя министра монтажных и специальных строительных работ СССР К. С. Кочанова, секретарей ЦК Компартии Казахстана А. С. Колебаева и М. Б. Иксаиова, других руководителей заинтересованных союзных и республиканских ведомств.

Были приняты конкретные меры по улучшению производственных и культурно-бытовых условий металлургов. Ежегодно теперь вводилось по 80—90 тысяч квадратных метров жилья, осваивались большие средства на строительстве детских дошкольных учреждений, ПОЛИКЛИНИК, профессионально-технических училищ, спортивно-оздоровительных и других объектов. Была значительно укреплена ремонтная база предприятия. В это время металлурги начали реконструкцию слябинга 1150, методических печей стана 1700, ряда других агрегатов. Возросли темпы сооружения известковой печи КС-1000. Одновременно все более уверенно шло освоение технологии переработки высокофосфористого лисаковского сырья на агломерационной фабрике, в домепных печах и в большегрузных конвертерах.

Большое значение имело укрепление ведущих производств предприятия опытными кадрами. В 1973 году директором комбината был утвержден Олег Иванович Тищенко, имевший к тому времени богатый опыт руководства металлургическими

предприятиями Урала. Его системный подход к работе руководящих инженерно-технических кадров комбината, постоянная забота об улучшении жилищных, культурно-бытовых условий металлургов сыграли большую роль в становлении коллектива предприятия. Под его руководством за короткий срок была проведена реконструкция металлургических агрегатов.

В те годы многое было сделано Карагандинским обкомом и Темиртауским горкомом партии, партийным комитетом комбината по повышению боевитости цеховых партийных организаций, их авангардной роли в трудовых коллективах. На партийных и рабочих собраниях в цехах, на тех участках, где решалась судьба производственных заданий, постоянно бывал первый секретарь Карагандинского обкома партии, инженер-металлург по образованию Василий Кузьмич Акулинцев. Он хорошо знал обстановку на комбинате, принимал все меры для быстрее становления коллектива, своевременного освоения введенных мощностей. Следует также отметить плодотворную деятельность по развитию металлургического комбината, созданию необходимых условий для его коллектива председателя облисполкома С. К. Досмагамбетова, секретарей обкома партии А. Я. Трусова, В. Ф. Лянного, В. Г. Саламатова, управляющих трестом Казметаллургстрой А. Г. Коркина, Л. И. Андреева, многих других руководителей партийных, советских, хозяйственных органов. На сооружении прокатных станов, конвертеров, слябинга, доменных печей секретари обкома, Темиртауского горкома партии возглавляли штабы общественных организаций. Для них в это время в прямом смысле рабочим кабинетом был строительный объект. Благодаря им в многочисленных субботниках, проведенных на пусковых объектах комбината, приняли участие учащиеся, студенты, трудящиеся почти всех организаций, предприятий города Темиртау и Карагандинской области.

В повседневной партийной работе особое внимание обращалось на укрепление трудовой и технологической дисциплины, всемерное распространение ценных патриотических начинаний трудящихся, сокращение текучести кадров. Одновременно повышались требования к партгруппам, цеховым парторганизациям, ко всем коммунистам за порученное дело, их роль в мобилизации трудящихся за успешное выполнение намеченных планов, активизировалась политическая, экономическая и техническая учеба. Комплексный подход к решению производственных и воспитательных задач спустя некоторое время дал первые результаты. Стабильнее стали работать доменщики, сталевары мартеновского и конвертерного цехов, листопрокатчики. В ежедневных сводках и «молниях» теперь все чаще отмечалась работа многих коллективов за успешное выполнение заказов народного хозяйства, улучшение качества продукции.

Становление комбината начало набирать заданный ритм и стабильность, хотя, разумеется, нерешенных проблем еще оставалось достаточно. Не все их можно было осуществить в короткий срок. В сложном производстве, каким является металлургическое, сделать это нелегко. Но курс на преодоление отставания был взят энергичный, последовательный, в это дело были вовлечены тысячи специалистов и рабочих.

Отдельной строкой в комплексе мер по преодолению отставания было поставлено капитальное строительство. И это не случайно. Не всегда строители своевременно вводили в эксплуатацию запланированные мощности комбината, особенно вспомогательные производства, не всегда ритмично осваивались капитальные вложения на этих объектах. Вопросы улучшения работы генподрядного треста по-прежнему оставались в центре внимания областной партийной организации. На пленумах и заседаниях бюро обкома партии постоянно рассматривались проблемы повышения эффективности строительного производства в тресте Казметаллургстрой, улучшения использования машин и механизмов, роста производительности труда, улучшения жилищно-бытовых и культурных условий трудящихся. Возрастающие объемы освоения капитальных вложений, более сложные объекты металлургического комбината требовали именно такого внимания партийных комитетов, сосредоточения материальных и людских ресурсов на главных направлениях работы.

Таким направлением в третьем году девятой пятилетки стало сооружение крупнейшего в стране пятиклетового стана 1700 холодной прокатки. 27 апреля здесь был получен первый рулон холоднокатаного стального листа. Комплексное опробование стана под нагрузкой приближало срок сдачи его в постоянную эксплуатацию.

Оператор Алексей Репин разворачивает рулон горячекатаного листа, поступивший из первого листопрокатного цеха. Широкая полоса металла толщиной 1,2 миллиметра медленно проходит под валками первой клетки, затем — второй, третьей, четвертой, пятой. Прокатка контролируется совершенными приборами и автоматическими устройствами. Тем не менее внимательны вальцовщики братья Иван и Николай Мясниковы, Сергей Дрожжин, Иван Лященко. Им доверено получение первого казахстанского холоднокатаного стального листа. На выходе пятой клетки полоса металла уже имеет толщину всего 0,8 миллиметра. Еще несколько минут, и эта полоса вновь сворачивается в рулон. Прокат готов к отправке потребителям.

Разумеется, пробный рулон листа еще не полностью отвечает всем техническим требованиям. Впереди — два месяца доводки всех узлов стана до необходимого промышленного уровня. Трудовая вахта строителей, монтажников и наладчиков

продолжалась.. Предстояло еще выполнить немалый объем работ. Всего же с начала строительства на стане было выполнено 2,4 миллиона кубометров земляных работ, уложено и смонтировано 430 тысяч кубометров бетона и железобетона, 34 тысячи тонн металлоконструкций, свыше 20 тысяч тонн технологического оборудования.

На сооружении стана рука об руку трудились строители Казахстана, Урала, Сибири, оборудование готовили коллективы ведущих машиностроительных предприятий страны. В их числе — Уралмаш, Сибтяжмаш, Новокраматорский и Харьковский машиностроительные заводы. Рабочим мастерством отличились бригады Героя Социалистического Труда В. Еремина из Новокузнецка, С. Максимяева из Магнитогорска, а также коллективы бригад треста Казметаллургстрой, возглавляемые П. Лпсо-венко, М. Мухой, И. Несуном, А. Урбаняком, С. Митеньковой. избравшейся депутатом Верховного Совета СССР.

29 июня 1973 года стан вошел в строй действующих. В приветствии Центрального Комитета Компартии Казахстана и Совета Министров Казахской ССР по этому случаю говорилось «Сооружение этого важнейшего народнохозяйственного объекта является большим вкладом в выполнение заданий пятилетнего плана. Производство холоднокатаного листа сыграет важную роль в ускорении развития многих отраслей промышленности».

На торжественном митинге строители и монтажники с большим удовлетворением говорили о своей трудовой победе. Стан 1700 холодной прокатки листа — в строю действующих! Очередное прокатное производство металлургического комбината знаменовало собой новый качественный шаг в выпуске более широкого сортамента стального профиля. Для сравнения можно сказать, что за прошедшие одиннадцать лет на стане произведено 10,9 миллиона тонн проката. Многие виды продукции сейчас здесь выпускаются с государственным Знаком качества, все больший удельный вес занимает прокатка с минусовыми допусками.

После ввода в действие второго листопрокатного цеха неизмеримо возросло значение Казахстанской Магнитки в общесоюзном производстве стального профиля. А на очереди сейчас стал вопрос о форсировании темпов строительства четвертой доменной печи. Мощные сталеплавильные агрегаты комбината к этому времени стали испытывать нехватку передельного чугуна. Нужна была еще одна домна.

662 дня продолжалось строительство очередного объекта. 23 июня 1973 года комсомольско-молодежная бригада Юозанаса Имбрасаса из управления Доменстрой приступила к заливке «пня» — сверхпрочного фундамента новой печи... В феврале 1974 года комсомольско-молодежная бригада Иосифа Шабупь-

ко из первого управления треста Казстальконструкция начала монтаж металлоконструкций. Этот же коллектив в марте 1975 года выполнил последний подъем на сооружении домны, с высокой точностью установив 50-тонную воронку засыпного аппарата... Ускорению темпов работ во многом способствовало социалистическое соревнование со строителями домны № 9 объемом 5000 кубических метров в Кривом Роге, обмен передовым опытом. Одновременно такими же ударными темпами возводилась агломерационная фабрика № 2 в составе трех технологических лент. Оба агрегата не имели себе равных на Казахской Магнитке, были одними из самых мощных в стране. Так, полезный объем домны № 4 составляет 3200 кубических метров, ее производительность — 5 тысяч тонн чугуна в сутки. Аглофабрика № 2 тоже объект уникальный, способный ежегодно производить 6,6 миллиона тонн металлургического сырья. Для сравнения один факт: каждая из трех ее технологических лент по производительности выше, чем вся действующая до этого первая аглофабрика.

В этот период огромную организаторскую и массово-политическую работу среди строителей и металлургов провели партийные комитеты треста Казметаллургстрой, который тогда возглавлял Александр Михайлович Иванов (пыне — секретарь Карагандипского обкома партии), и металлургического комбината. Обычно между заказчиком и подрядчиком возникает немало разногласий, споров, обид: на большом объекте практически невозможно учесть все детали заблаговременно, организовать производство без некоторых переделок и простоев. Вот в такой ситуации и проявилась организующая роль парткомов треста и комбината. На совместных заседаниях вырабатывались общие меры наращивания темпов строительно-монтажных работ, определялись пути решения сложных проблем, выносилась принципиальная оценка действиям отдельных руководителей, возглавляемых ими управлений, цехов, участков. В требовательной обстановке повысилась партийная взыскательность. Действенным стало товарищеская взаимовыручка. Скоординированная работа двух партийных комитетов была весьма плодотворной, результативной. Опыт этой работы заслуживает внимания и сейчас, когда на многих стройках республики внедряются сквозной поточный бригадный подряд, другие прогрессивные формы организации труда и производства.

На сооружении мощного аглодомепного комплекса в короткий срок было освоено около 100 миллионов рублей капитальных вложений. Заказы стройки выполняли 60 проектных институтов, 150 заводов-поставщиков оборудования и материалов.

В капун Первоя 1975 года самая крупная доменная печь комбината и вторая аглофабрика были приняты в эксплуатацию.

В Директивах XXIV съезда КПСС отмечалась необходимость строительства металлургических агрегатов большой единичной мощности. Именно благодаря такой технической политике на Карагандинском металлургическом комбинате построено не семь, как предполагалось первоначально, а всего четыре доменные печи.

Первого мая, когда рабочие Темиртау шли в колоннах праздничной демонстрации, смена мастера Владимира Колбасы п старшего горнового Геннадия Лебедева выдала на новой домне первую плавку. Но готовили ее десятки металлургов — старший мастер Александр Бешкуров, старший газовщик Юрий Шевырип, старшие горновые Тюлеген Адам-Юсупов, Василий Петренко, мастера Анатолий Скрябин, Сергей Миронов, Анатолий Лященко, многие другие.

Все они с нескрываемой гордостью приступили к работе на этой домне. Их легко попятть. Новая печь представляла последнее слово отечественного домностроения. Ее работа была запроектирована на форсированном режиме и высоких параметрах плавки. Так, температура дутья составляет около 1200 градусов, выпуск металла из двух чугунных леток происходит до двадцати раз в сутки. Для скиповой разгрузки построен раздвоенный наклонный мост, что позволяет увеличить запас шихты и кокса, применить более гибкую систему шихтоподачи.

С пуском четвертой домны в основном было завершено строительство Карагандинского металлургического комбината. Разумеется, все эти годы высокими темпами развивалась и сырьевая база предприятия.

Задолго до ввода в строй первой домны, в августе 1955 года, был поднят первый ковш каражалской железной руды. Сейчас Атасуйское рудоуправление — одно из важнейших подразделений Казахской Магпиткп, поставляющее сырье домнам и мартенам. Здесь долгие годы действуют три мощных карьера— «Западный Каражал», «Восточный Каражал» и «Большой Ктай». В связи с отработкой запасов в девятой пятилетке был взят курс на подземную добычу. В 1973 году вошла в строй шахта «Западный Каражал» мощностью 2,2 миллиона тонн руды в год. Сейчас Мпиистерством черной металлургии СССР утвержден технический проект на расширение и реконструкцию этого рудника. Здесь предусматривается пройти четыре ствола глубиной от 516 до 687 метров, освоить 216 миллионов рублей капитальных вложений. В результате этого объем подземной добычи «Западного Каражала» возрастет до 6 миллионов тонн сырой руды в год. Доменщики будут получать ежегодно 4,3 миллиона тонн руды с содержанием железа 59,2 процента.

Одновременно начато освоение железорудного месторождения «Кентобе», находящегося в Талдпнском районе Караган-

динской области. Здесь намечается добывать 1570 тысяч тонн руды в год с содержанием железа 55 процентов.

Необходимо отметить, что освоение этого месторождения не требует больших затрат, так как оно находится всего в двух десятках километров от действующей железнодорожной ветки Карагайлы — Солонички — Темиртау и Карагайлинского горно-обогатительного комбината.

Но основным поставщиком руды для домен Казахстанской Магнитки является Лпсаковский горно-обогатительный комбинат. Первую продукцию рудник и обогатительная фабрика комбината выдали в 1973 году. В десятой пятилетке здесь добыто 38 миллионов тонн руды и произведено 23,3 миллиона тонн концентрата. В одиннадцатой пятилетке достигнут значительный рост производства. В частности, по сравнению с 1980 годом производство концентрата увеличилось на 6,8 процента, товарной продукции — на 7,9 процента, производительность труда — на 5,3 процента. За этот период почти на 10 миллионов рублей возросла прибыль предприятия, а отгрузка концентрата Карагандинскому металлургическому комбинату — почти на 400 тысяч тонн.

^Переработка руды осуществляется в трех секциях обогатительной фабрики, действующих по гравитационно-магнитной схеме. В технологии используются мощные электромагнитные сепараторы, крупные отсадочные машины и ленточные фильтры. Однако было установлено, что для обогащения по гравитационно-магнитной схеме и получения концентратов с содержанием железа 49 процентов пригодны только наиболее богатые густооолитовые руды, запасы которых ограничены. В связи с этим решено развивать на комбинате обжиг-магнитную технологию, позволяющую вовлечь в переработку все руды месторождения и существенно повысить качество концентрата.

С 1974 года на обогатительной фабрике комбината действует опытно-промышленная установка с печью ст^иенчаговзвешенного состояния обжига проектной производительностью 300 тысяч тонн в год. Для совершенствования технологии магнетизирующего обжига, повышения производительности и экономической эффективности проведена реконструкция печи СВС-1,0. В итоге содержание железа в обжиг-магнитном концентрате в настоящее время стабильно удерживается на уровне 61,5—62 процента.

В 1979 году, когда начала действовать опытно-промышленная установка автоклавирования окатышей, Лпсаковский ГОК приступил к освоению новой технологии безобжиговых окатышей. Проведенные на Карагандинском металлургическом комбинате опытные плавки с этими окатышами показали их высокую эффективность. Так, производительность доменных печей возросла на 2,9 процента, экономия кокса составила 3,2 про-

цента. Сейчас продолжается совершенствование технологии автоклавированных окатышей с повышенной механической прочностью.

В процессе эксплуатации обоганительных секций установлено, что по гравитационно-магнитной технологии наиболее эффективно обогащаются только руды первого и второго сорта с содержанием железа выше 41 процента и крупностью оолитов не менее 0,3 миллиметра. Для дальнейшего повышения технико-экономических показателей обогащения и снижения потерь металла понадобились новые усилия коллектива комбината. В данное время проводится техническое перевооружение гравитационно-магнитных секций, предусматривающее увеличение выпуска товарного концентрата до 1 миллиона тонн в год и повышение извлечения железа на 3—4 процента. Уже произведены работы по замене сепараторов на более совершенные и производительные, смонтирована новая схема классификации промпродукта, введена вторая очередь дробления.

Техническая политика на комбинате неотделима от повседневной и кропотливой работы с людьми. Так, в деятельности по ускорению научно-технического прогресса активно участвует свыше 4 тысяч инженеров, техников и рабочих. Только в текущей пятилетке ими внедрено в производство 747 рационализаторских предложений, 170 комплексных планов научной организации труда, 42 мероприятия по новой технике и передовой технологии. Экономическая эффективность всех этих мероприятий значительно превысила 3 миллиона рублей. Одновременно за счет совершенствования управления, развития бригадных форм труда условно высвобождено 440 человек.

Хорошие результаты дает курс партийной организации, пленаерной службы на повышение производительности основного технологического оборудования. Сейчас уровень автоматизации технологических процессов и механизации ручного труда составляет 94 процента. Значительно перекрыты проектные производственные мощности: по добыче сырой руды — на 6,1 процента, по производству товарного концентрата — на 4,3 процента. Все это в целом только за первые три года текущей пятилетки позволило повысить производительность труда на 10 процентов, снизить себестоимость продукции на 325 тысяч рублей, получить 59 миллионов рублей сверхплановой прибыли.

В осуществление решений декабрьского (1983 г.) Пленума ЦК КПСС в коллективе горно-обогатительного комбината развернулось действенное социалистическое соревнование по сверхплановому повышению производительности труда и дополнительному снижению себестоимости продукции. Эта деятельность строится на основе комплексной системы повышения эффективности производства и качества работы, внедряемой

совместно с коллективом Свердловского института народного хозяйства, укрепления трудовой и производственной дисциплины, строгого соблюдения реяшма экономии и бережливости.

Как известно, производимый в Лисаковске железорудный концентрат в основном (до 90 процентов) поставляется Карагандинскому металлургическому комбинату, на котором составляет 70 процентов всего потребляемого железорудного сырья. Это и определило темпы творческого содружества между коллективами обоих предприятий. В первую очередь оно диктуется требованиями стабилизации качества продукции гравитационно-магнитного концентрата, увеличения содержания железа в железорудной части доменной шихты, освоения технологии производства безобжиговых окатышей, повышения комплексности переработки.

Такова поступь становления и развития металлургического гиганта, начатая июльским днем 1960 года пуском первой домны и продолжающаяся вот уже два с половиной десятилетия.

Сейчас Карагандинский металлургический комбинат занимает передовые позиции в отрасли. К примеру, по производству готового проката он вышел на седьмое, а листового проката — на четвертое место среди предприятий черной металлургии страны. В нынешнем, завершающем году одиннадцатой пятилетки объем выпуска чугуна здесь составит 5,1 миллиона тонн, стали — 6 миллионов тонн, проката — 4,2 миллиона тонн, в том числе 180 тысяч тонн белой жести. К этому еще надо добавить миллионы тонн кокса, десятки тысяч тонн минеральных удобрений, каменноугольной смолы и многих других видов продукции химии.

Разумеется, чцсто «производственный портрет» комбината не будет полным, если не рассказать о людях, чьим самоотверженным трудом обеспечено строительство и становление предприятия, продолжается наращивание его могучего потенциала. Огни Казахстанской Магпитки, образно говоря, высветили трудовой путь тысячам сынов и дочерей казахского, русского, украинского, белорусского народов, представителям всех шестидесяти наций и народностей пашей Родны, оставившим здесь свой заметный рабочий след. Родившийся здесь сплав дружбы и братства по своей крепости не уступает стальному сплаву конвертеров и мартенов. И это металлурги считают своим главным достоянием.

Теперь у них свое крепкое рабочее ядро, своя рабочая гвардия, свой профессиональный почерк. А все это — надежная основа для того, чтобы брать новые высоты в труде, наращивать производство чугуна, стали, проката.



С этого проспекта, сбегающего вниз широкой лентой асфальта и громадами аккуратных светлых домов, комбинат виден как на ладони. Кажется, чья-то могучая рука приподняла его, чтобы показать домны и мартены, прокатные станы и конвертеры, аглофабрики и коксовые батареи, множество других величественных сооружений, броскими штрихами вписанных в этот удивительный индустриальный пейзаж нашего замечательного времени.

Проспект прямой линией прочерчен на том самом месте, где два с половиной десятилетия назад был палаточный городок первого комсомольского десанта, высадившегося здесь, в степи, чтобы построить металлургическое предприятие, известное сегодня стране под именем Казахстана Магнитки. До сих пор никто толком не может объяснить, почему палатки раскинули именно на этих холмах, насквозь продуваемых всеми ветрами. Наверное, потому, что отсюда хорошо просматривались окрестности и сама гигантская строительная площадка: взорванная, изрытая, изборожденная тяжелыми бульдозерами и экскаваторами, самосвалами и автокранами.

Парашютными куполами надували штормовые ветры добела выполосканные дождями брезентовые палатки. Раньше рассвета просыпались в них от осенних холодов парни, которым пока не хватало мест в общежитиях. Этот палаточный городок назывался комсомольским. Комсомольским назван теперь проспект, проложенный на месте брезентовых «домов» первостроителей...

Отсюда, с этой высоты, поднимал памятной весной 1960 года свой «ударный батальон» комсорг управления Водоканал-строй Николай Гарнец. Да, она была памятной, та весна перед пуском первой домны. Не раз возвращались тогда ребята со стройки без сапог. Казалось, в такой грязи нетрудно потерять не только сапоги, но и гусеницы бульдозеров. Почти всю весну шли холодные дожди, перемешанные с липким снегом. На стройке залило все подземные коммуникации. Надолго замерли механизмы, приостановилась работа. И вот тогда Николай Гарнец сколотил ударный комсомольский отряд, чтобы вывести управление из прорыва. Добровольцы выпросили у снабженцев по два комплекта спецодежды и обуви, чтобы хотя бы раз в сутки надевать на себя сухое. По две смены не покидали комсомольцы площадку, и не дрогнул ни один. Благодаря их мужеству и самоотверженности управление вовремя закончило все пусковые работы, вся стройка вошла в требуемый график.

Той же памятной весной секретарь комитета комсомола треста Казметаллургстрой Юрий Селезнев, ночью, в пургу повел ребят на выполнение операции «лес». На стройку пришли сразу два состава долгожданного леса. Его надо было срочно разгрузить, доставить на площадки. Ровно сутки без передышки работали комсомольцы. И все эти двадцать четыре часа не покидал железнодорожную станцию их духовой оркестр. Когда от усталости подкашивались ноги, сил прибавляла маршевая музыка...

Это была, конечно, трудная весна. Но не первая и не последняя в рабочей биографии участников Всесоюзной ударной комсомольской стройки.

В Обращении XIII съезда ВЛКСМ ко всем комсомольцам и комсомолкам, юношам и девушкам Советского Союза говорилось: «Пусть предприятия, воздвигнутые молодыми руками, останутся памятником трудовой славы юного поколения!» Здесь же на съезде ВЛКСМ сооружение Карагандинского металлургического завода было объявлено Всесоюзной ударной комсомольской стройкой, сюда было решено направить по комсомольским путевкам несколько тысяч молодых энтузиастов.

В тот период Коммунистическая партия проводила большую организаторскую работу по обеспечению народного хозяйства страны квалифицированными кадрами. 18 мая 1956 года «Правда» опубликовала Обращение ЦК КПСС и Совета Министров СССР ко всем комсомольским организациям, всей советской молодежи о направлении лучших людей на строительство крупных предприятий промышленности в восточных и северных районах страны. Как известно, в крупных промышленных центрах страны, в сельских районах Украины и Бело-

руссии имелся значительный резерв рабочей силы, и перемещение ее в восточные и северные районы Союза являлось важным государственным делом. Такая рабочая сила требовалась и в Темиртау. «Казахстанская Магнитка,— писала группа комсомольцев ударной стройки 19 сентября 1957 года в газете «Правда»,— остро нуждается в кадрах, ей не хватает таких рабочих, мастеров, инженеров и техников, которые имеют за плечами опыт строительства сложных металлургических объектов. Нужны люди, участвовавшие в сооружении доменных печей, коксовых батарей, мартенов, прокатных станков».

Почему это так было важно? Приведем один пример. На 1 января 1956 года в тресте Казметаллургстрой числилось 3297 человек. Крайне недостаточно для выполнения намеченной производственной программы. Между тем эта программа с каждым годом должна была быстро расширяться. В 1957 году требовалось освоить не менее 450 миллионов рублей капитальных вложений (в действовавших ценах). Значит, штат треста должен быть увеличен до 12 тысяч человек. Этих людей еще ждала большая стройка.

Обращения ЦК КПСС и Совета Министров СССР, XIII " съезда ВЛКСМ, строителей Казахстанской Магнитки нашли самый горячий отклик в сердцах юношей и девушек во всех уголках нашей многонациональной Родины. Как и в недавний период героической целинной эпопеи, пошли в сторону Караганды эшелоны с добровольцами. Из Москвы и Ленинграда, Украины и Белоруссии, Узбекистана и Молдавии...

Вспоминается митинг строителей по случаю получения первого казахстанского чугуна. Рапорт Центральному Комитету КПСС об этом событии было доверено зачитать Ивану Яретенко. Как и тысячи его сверстников, он приехал в Темиртау семнадцатилетним пареньком. Ничего, как говорится, не имея за плечами, кроме аттестата зрелости да комсомольской путевки. Простым рабочим управления Доменстрой начал Иван свою трудовую биографию. Строил рудный тракт печи, литейный двор. Одновременно учился. К окончанию строительства домны освоил четыре специальности, стал руководить комплексной бригадой. Потом его назначили мастером. И опять учеба — вначале техпикум, потом завод-втуз. Вторую домну Яретенко уже строил в качестве прораба, а третью — в должности начальника ведущего участка... Сейчас он работает главным инженером управления Заводстрой.

Это — один из очень многих подобных примеров. Дороги более двадцати тысяч строителей и монтажников сошлись на Казахстанской Магнитке. Представляли они людей более пятидесяти национальностей, несколько поколений комсомола. Для тех, кто приходил сюда в семнадцать-восемнадцать лет, стройка — горнило жизни, подлинная школа трудового и идей-

ного воспитания. Не только потому, что здесь было трудно. Потому, что рядом с молодежью — коммунисты, комсомольцы героических 30-х и 40-х годов, за плечами которых — Комсомольск-на-Амуре, Магнитогорск, Кузнецк, Днепродзержинск, Караганда, Балхаш, суровые дороги Великой Отечественной войны...

Много лет проработал на стройках Комсомольска-на-Амуре Николай Санинский. Но, когда его опыт и знания понадобились на Казахской Магнитке, он, не задумываясь, собрался и отправился почти в другой конец страны. Руководимое Санинским управление Бтделстрой всегда было в числе передовых в социалистическом соревновании. Здесь на высоком уровне было поставлено важнейшее дело коммунистического воспитания молодежи.

Другой пример. Из станицы Пресновка, что в Северо-Казахстанской области, семнадцатилетним ушел на фронт Алексей Семенов. Путь на Казахскую Магнитку у него пролегал через пол-Европы, поверженный Берлин, целину. И, как память о них, он привез в Темиртау ордена Красной Звезды и Славы третьей степени, медали «За взятие Берлина», «За освоение целинных и залежных земель». Здесь его приняли в партию, а в канун 50-летия ВЛКСМ — вторично в комсомол. Ветеран войны, коммунист Семенов стал почетным членом комсомольской организации Казахской Магнитки, долгое время был общественным воспитателем в одном из молодежных общежитий.

Просто невозможно назвать всех тех, для кого комсомольская путевка на строительство Казахской Магнитки явилась настоящей путевкой в большую жизнь. А таких людей только в 1957 году было около трех тысяч. На следующий год к ним добавилось еще 8500 юношей и девушек. Поднимались первые объекты металлургического гиганта. Главному из них — доменной печи № 1 было присвоено имя 40-летия ВЛКСМ.

Когда со стапелей спускают новое судно, его строители по традиции разбивают о борт бутылку шампанского. «Серебряный» костыль забивают при окончании сооружения железнодорожной магистрали. У домностроителей тоже есть своя традиция — под основание фундамента замуровывать «на счастье» серебряные монеты.

На Казахской Магнитке первый такой торжественный момент произошел в 12 часов дня 3 декабря 1957 года. Потом были еще три домны, еще три торжества, но это все же было наиболее памятным и важным. Потому, что все это происходило впервые. И короткий митинг при крепком морозе, и укладка первых кубометров бетона в фундамент, и уложенный на самое дно, под нижнюю сетку арматурного каркаса, настоящий серебряный полтинник с пятиконечной звездой и мускулистой

фигурой рабочего, ударяющего молотом по наковальне. Прodelав этот традиционный ритуал, бригадир комсомольско-молодежной бригады бетонщиков Иван Голованов произнес напутствие будущей домне (это, кстати, тоже традиция): «Стой века и кати чугун, как воды Волга-река».

После коротких торжеств пошел «большой бетон». Над серебряной монетой не по дням — по часам рос фундамент, потом сам корпус первой доменной печи объемом 1513 кубических метров. И одновременно в речь строителей все чаще входил новый объемный термин — «ТЭЦ». Строительной площадке нельзя без тепловой и электрической энергии. Значит, и здесь — ударный фронт. На всех объектах теплоэлектроцентрали — турбинном зале, котельной, насосной станции, электроблоке, водоводных трассах... На многие месяцы стали паролем для многих людей слова «домна» и «ТЭЦ».

За ходом строительства завода постоянно следил Центральный Комитет ВЛКСМ. В июне 1958 года под его руководством в Темиртау прошло Всесоюзное совещание секретарей ЦК ЛКСМ союзных республик, крайкомов, обкомов и горкомов комсомола, секретарей комсомольских организаций предприятий, проектных учреждений и строительных организаций, участвовавших в сооружении Карагандинского металлургического завода, его рудной и угольной базы. Здесь же присутствовали руководящие работники союзных и республиканских министерств и ведомств, областных и городских организаций и учреждений. На совещании было принято решение о шефстве комсомольских организаций Москвы, Брянской и Курской областей над сооружением производственной базы треста Казметаллург-строй и о направлении в Темиртау 1100 молодых строителей и опытных специалистов.

Опять были новые эшелоны добровольцев... «Ты ко мне приедешь раннею весною, молодой хозяйкой прямо в новый дом...» На просторах Казахстана тогда еще, по существу, продолжалась целинная эпопея, потому, понятно, что и строители пели «целинные» песни. Своих, «строительных», еще не было...

Мне странно, что там, где мартены,
Как будто проплыл надо мной
Тревожащий запах ячменный,
Волнующий запах ржаной. Хоть
общего вроде п мало, Но все же во
все времена Есть что-то в зерне от
металла. А в нем что-то есть от
зерна.

Так Олег Шестинский в поэме «Хлеб наш насущный» стихотворной строкой подчеркнул неоспоримую зависимость: только добыв металл, мы смогли добывать большой хлеб. И казахстанское пшеничное поле росло вместе с корпусами Казахстан-

ской Магнитки. Как росли и другие поля, и другие корпуса. И везде — на целинной пашне и в котловане стройки, на животноводческой ферме и монтаже металлоконструкций — требовались энтузиазм, задор, настойчивость молодых сердец.

Во всю силу эти качества проявились в дни трудовой вахты в честь 40-летия ВЛКСМ. Был поддержан почин молодых строителей Челябинского металлургического завода, которые выступили инициаторами Всесоюзного социалистического соревнования за досрочный ввод в эксплуатацию доменных печей. Собрание комсомольско-молодежного актива стройки, состоявшееся 4 января 1958 года, объявило первоочередным соревнование по ускорению хода работ на доменной печи № 1 и ТЭЦ. Уже в марте в это соревнование включилось более тридцати комсомольско-молодежных бригад. Сотни молодых рабочих в полтора-два раза перекрывали свои сменные задания.

В те дни в печати нередко можно было встретить выражение: «Казахстанскую Магнитку строит вся страна». И это не было преувеличением. Эшелоны со строительными материалами, металлическими конструкциями, технологическим оборудованием шли сюда из городов всех союзных республик. Поставки осуществляли Магнитогорск и Алма-Ата, Запорожье и Минск, Ташкент и Макеевка, Ленинград и Кемерово... Ежедневно в Темиртау прибывало 300 вагонов с различными грузами. Здесь были рельсы, металлорежущие станки, котельное оборудование, электродвигатели, насосы, турбогенераторы — все, что требовалось стройке.

Знаменательно, что ход этих поставок ударной стройке взяли под свой зоркий контроль комсомольские организации предприятий, областные и городские комитеты ВЛКСМ. Для этого, как сообщали сюда Оренбургский, Луганский, Мордовский и другие обкомы комсомола, ЦК ЛКСМ Литвы, на предприятиях создавались специальные комсомольские посты. Так, молодые рабочие Славянского завода строительных машин, взяв под свой контроль изготовление части оборудования первой домны, на три месяца раньше срока справились с выполнением важного заказа. Тем самым строителям была предоставлена возможность своевременно провести монтажные работы.

«Зеленый» свет был дан эшелонам с оборудованием, предназначенным для строящегося металлургического гиганта в казахской степи. И все же главной ценностью этих эшелонов по-прежнему были люди. К пуску первой домны вслед за добровольцами-строителями сюда по зову сердца ехали кадровые специалисты — горновое, газовщики, машинисты, энергетики, инженерно-технические работники. Почти полторы тысячи таких специалистов прислали в Темиртау Магнитогорск, Челябинск, Нижний Тагил, Череповец, Макеевка, Липецк.

К этому времени возмужала, окрепла комсомольская организация стройки. Она уже насчитывала 8,5 тысячи членов ВЛКСМ, объединенных в 50 первичных организациях. Имя комсомольско-молодежных носили 374 коллектива, более ста из которых успешно соревновались за присвоение звания бригад коммунистического труда.

Тогда добрая слава на стройке шла о комсомольско-молодежной бригаде Михаила Канашкина. Нередко, когда требовалось быстро ликвидировать «узкое» место, руководители стройки вспоминали этот коллектив. И он никогда не отказывался от самых трудных заданий. Так же, как и бригады Николая Рудика, Михаила Стукова, Александра Пшеничникова, многие другие. С их именами связаны трудовые рекорды на сооружении первых объектов Казахской Магнитки, создание первых комплексных бригад, патристические начинания по ускорению строительства, в том числе соревнование «За казахстанский час», получившее одобрение ЦК ВЛКСМ и распространение по всей стране.

До предела спрессованным было время у строителей. Вскоре за пуском первой домны, в канун 1961 года, были введены в эксплуатацию первая и вторая коксовые батареи. Значителен здесь был вклад молодых. И эту эстафету они достойно несли и в 1961 году, когда 22 июня был подписан акт о сдаче в эксплуатацию комплекса доменной печи № 2 объемом 1719 кубических метров.

Комсомольско-молодежные коллективы стройки развернули массовое социалистическое соревнование в честь XXII съезда КПСС. Выполнением годовых обязательств ознаменовали открытие съезда бригады Ивана Романчука, Бориса Чечукова, Ивана Федорова. Всего за девять месяцев 150 комсомольско-молодежных коллективов выполнили свои плановые задания 1961 года. В повышении действенности трудового состязания большую роль в это время сыграли контрольные комсомольские посты на комплексах второй домны и третьей коксовой батареи. Их возглавляли энергичные активисты В. Литвиненко, Ю. Горохов, М. Мелик, П. Бондарь, А. Яценко.

Комсомольская организация стройки вышла победителем в республиканском соревновании, завоевав вымпел ЦК ЛКСМ Казахстана. Одновременно решением Бюро ЦК ВЛКСМ имя комсомольско-молодежного коллектива строителей Казахской Магнитки было занесено во «Всесоюзную летопись трудовых дел комсомола в семилетке».

Входили в строй одни важные объекты, на очереди были новые. Таким объектом в 1962 году явился комплекс аглофабрики. С первого же дня здесь действовали производственный штаб, 48 контрольных комсомольских постов. В начале года комитет комсомола треста Казметаллургстрой провел эстафету

среди комсомольско-молодежных коллективов под девизом «XIV съезду ВЛКСМ — энергию рук молодых». Около двухсот бригад включилось в соревнование за выполнение пятимесячного плана ко дню открытия комсомольского съезда. Эти рубежи относились и к пусковым объектам аглофабрики. На месяц раньше срока было решено построить корпуса шихтовых бункеров, дробления руды и другие. С высокими обязательствами все коллективы справились успешно. В рапорте комсомольскому съезду, в частности, говорилось: «Мы, молодые строители и монтажники Всесоюзной ударной комсомольской стройки, рапортуем о том, что все обязательства, взятые в честь XIV съезда ВЛКСМ, нами выполнены».

Не случайно в отчетном докладе ЦК ВЛКСМ XIV съезду комсомола была отмечена активная работа комсомольских организаций Казахстана по руководству и организации социалистического соревнования среди молодежи за досрочное сооружение ударных объектов. С участием комсомольцев и молодежот были построены две доменные печи и две коксовые батареи на Казах-станской Магнитке, семь угольных шахт в Карагандинском бассейне, первая очередь Соколовско-Сарбайского горно-обога-тельного комбината.

Большой объем строительно-монтажных работ был выполнен в 1963 году. Практически каждую неделю поступали хорошие вести с площадок. Комплексная комсомольско-молодежная бригада Г. Шпенста досрочно завершила бетонирование фундамента цеха обжига руды. Ее смежники-монтажники бригады В. Маракушина за полтора месяца смонтировали комплекс бункеров отделения газовых холодильников. 18 марта введен в строй цех ректификации. Уже рядом со строителями и монтажниками бригад П. Фомина, А. Украинцева, Н. Гондзера появились хозяева фабрики — агломератчики. Их задача — вовремя подготовить оборудование к постоянной работе.

Из незначительных порой дел складывалась большая трудовая победа. 7 июня 1963 года коллектив строителей рапортовал Центральному Комитету Компартии Казахстана и Совету Министров республики о том, что успешно проведено «горячее» испытание механизмов и оборудования нового металлургического агрегата и получен первый казахстанский агломерат! Агломерационная фабрика вошла в строй действующих.

Отсюда, прямо с митинга, строители уходили на новые объекты. За шесть с половиной месяцев вместо четырнадцати по нормативам была построена пекококсовая батарея, сданная в начале декабря. В этом же месяце вошли в строй завод железобетонных изделий № 3, смолоперегонный цех, новый котел ТЭЦ. Начиналось форсирование работ на мартеновском комплексе...

В биографиях людей сменялись недели, месяцы, годы... И любой отрезок времени был чем-то памятным, чем-то знаменательным для каждого молодого строителя. Новые дома, кварталы и целые улицы в растущем городе. Магазины, школы, столовые, объекты культуры, здравоохранения, бытового обслуживания. А венцом их были, разумеется, производственные объекты — комплекс большегрузных мартеновских печей, слябинг 1150, стан 1700 горячей прокатки листа... Важнейшие объекты «вместились» в несколько строк, а за ними — доброе десятилетие поистине самоотверженного труда, многих и многих славных дел молодежи. Вот, скажем, это.

Первый в республике «Комсомольский прожектор» был создан На строительстве Казахстанской Магнитки. Он вобрал в себя опыт прежних контрольных комсомольских постов, а после утверждения ЦК ВЛКСМ Положения о «Комсомольском прожекторе» стал ведущей силой в устранении имевшихся недостатков в организации труда и производства, улучшении качества строительно-монтажных работ, приведении в действие новых резервов и возможностей. Уже в 1963 году было создано 70 постов «КП», от луча которых не ускользало малейшее нарушение трудовой и производственной дисциплины.

Уместно привести один документ. 4 сентября 1965 года многотиражная газета «Строитель» опубликовала обращение штаба «Комсомольского прожектора» ко всем комсомольцам и молодежи, запятым на строительстве первого прокатного комплекса. В этом обращении говорилось: «Мы вступили в исключительно ответственный период подготовки к сдаче в эксплуатацию слябинга 1150. До окончания его строительства осталось немногим более 120 рабочих смен. Однако нам предстоит выполнить еще очень большой объем работ — смонтировать 217 кубометров сборного железобетона, 4614 тонн металлоконструкций и 4000 тонн технологического оборудования, проложить более 615 погонных метров трубопроводов, 5,8 километра железных и автомобильных дорог... Задача трудная, но выполнимая. Сейчас страна ждет от нас, темпртаусцев, новую продукцию — прокат. Комсомолец, молодой строитель! Вот твоя сегодняшняя цель: вдвое-втрое увеличить свое трудовое напряжение, не оставлять стройки, не выполнив дневного задания, бороться за высокопроизводительное использование каждой минуты рабочего времени, работать высококачественно».

Инициатива штаба «Комсомольского прожектора» была поддержана партийными органами. Темпртауский городской и Карагандинский областной комитеты партия приняли постановления, обязывающие руководство и партийные организации треста Казметаллургстрой и Карагандинского металлургического завода усилить темпы сооружения слябинга.

Сегодня в названиях многих улиц Темиртау сохранилась романтика тех трудных и счастливых 50-х и 60-х годов. Темиртау поднялся вместе с Казахстанской Магниткой. Его биография напоминает Братск, Тольятти, Сумгаит... Недаром местный поэт Яков Захаров обращается сегодня к молодым городам-труженикам:

Вы родня по натуре.
Тот и тот — богатырь —
Комсомольск-на-Амуре,
Казахстанский батыр.

Действительно, богатырская поступь у этого города. Начав с маленького поселка, он сейчас по количеству населения обогнал многие областные центры Казахстана. По привычке многие еще и сейчас называют его городом-спутником шахтерской Караганды. Если судить по близкому расстоянию между ними, то это, возможно, правильно. Но не надо забывать, что по объему реализации промышленной продукции «город-спутник» уже вплотную приблизился к рубежам 600-тысячной Караганды, а вскоре и превзойдет их. Такова динамика жизни темиртаусцев, которую нельзя не учитывать и в лексике.

Эта динамика своеобразно отразилась и в названиях темир-тауских предприятий. Карагандинскими именуются расположенные здесь металлургический комбинат, завод синтетического каучука, ГРЭС. Почему так? Да потому, что, когда проектировали эти предприятия, нового города еще не существовало. Был небольшой саманный поселок Самарканд, административно входивший в состав Кировского района Караганды. Потом но-ный город вырос, его нанесли на карты рядом с Карагандой, он уже сам имеет два административных района — Металлургический и Гагаринский, а названия предприятий так и остались прежними. Коренным жителям Темиртау, наверное, порой обидно: вроде бы обойден их по-настоящему рабочий город достойным вниманием. Развитие Темиртау-Карагандинского территориально-производственного комплекса как раз и характеризует исключительный рост города, на знамени которого гордо сияет орден Трудового Красного Знамени.

Рядом с величественными корпусами металлургического гиганта поднялись корпуса других крупных производств — Карагандинского ордена Трудового Красного Знамени завода синтетического каучука имени XXIII съезда КПСС (ныне — производственное объединение «Карбид»), Карагандинской ГРЭС-1, комбината «Промстрошдустрия», Темиртауского ли-тейно-механического завода, предприятий пищевой, местной промышленности и транспорта. По соседству — в поселке Актау,

административно подчиненном городу Темиртау, работает одно из самых мощных в стране объединение Карагандацемент, включающее в себя два цементных завода и завод асбоцементных изделий.

Неизмеримо вырос и продолжает набирать темпы промышленный потенциал социалистического Темиртау, который в нынешнем году отмечает свое 40-летие. Неузнаваемо преобразился и сам город. Как богатырь, раздвигает он плечи, растет и вширь, и ввысь. В 1971 году в микрорайонах № 6 и 7 впервые в Казахстане был сооружен комплекс девятиэтажных домов из крупных блоков. Эти изящные здания с квартирами улучшенной планировки значительно изменили облик города. Теперь это вчерашний день. Сплошной массив пяти-, шести- и двенадцатиэтажных домов протянулся на добрых полтора десятка километров вдоль водохранилища. Темиртаусцы имеют свыше трех миллионов квадратных метров жилой площади.

Сегодня Темиртау — это не только металл, цемент, шифер, электроэнергия, синтетический каучук, минеральные удобрения, строительные конструкции. Это еще и город высокой культуры, развитого просвещения, здравоохранения, спорта. Здесь работает драматический театр, открыты пять Домов культуры и пять кинотеатров, выставочный зал, историко-краеведческий музей, десятки библиотек. К услугам жителей — 30 лечебных и профилактических учреждений, 12 поликлиник, многочисленные спортивные объекты, в том числе Дворец спорта «Строитель» с искусственным льдом. В год своего рождения Темиртау имел всего 12 врачей и 30 учителей. А сейчас здесь работают 1400 учителей, 650 врачей и 2000 средних медицинских работников. Наряду с заводом-вузком при металлургическом комбинате действует семь специальных учебных заведений. В них готовятся кадры металлургов, строителей, химиков, медиков, музыкантов и другие специалисты среднего звена.

Индустриальный город уверенно смотрит в будущее. Утвержден генеральный план его развития на длительную перспективу, разработанный институтом ЦНИИградостроительства. Уже в ближайшие годы завершится формирование городского центра в районе Дворца культуры и техники металлургов. Здесь будут возведены общественные здания, высотные жилые дома. Украсят город и другие новые объекты — универмаг, Дом быта, микрорайон на сопке Дружбы с террасированными автомобильными и пешеходными дорогами, благоустроенная набережная с парком культуры и отдыха... Предусматривается все, чтобы создать наилучшие условия для жизни тружеников города.

Но не только в названиях улиц города осталась романтика тех славных лет. Осталась в новых, еще более масштабных и сложных делах. Так было при строительстве и освоении мощностей слябинга 1150, прокатных станков 1700 горячей и холодной

прокатки, крупнейшего в стране кислородно-конвертерного комплекса... Так было и совсем недавно на сооружении самого мощного в Союзе цеха белой жести. Снова были ударные комсомольские отряды, которые формировал ЦК ЛКСМ Казахстана, трудности, лишения и радостный миг трудовых побед. Опять, как пароль, звонко и убедительно звучало: «цех жести». И этому паролю подчинялась жизнь сотен трудовых коллективов, тысяч строителей и монтажников.

Как и много лет назад, вбиваются первые колышки. Теперь уже на территории металлургического комбината, рядом с действующими производствами. За первым колышком был первый ковш вынутого грунта под фундамент. Юрий Викторович Селезнев, да, тот самый, который памятной весной 1960 года организовал операцию «лес», а ныне начальник комплекса строительства прокатных цехов, сказал экскаваторщику Ивану Прибыть-ко: «Здесь и будет цех белой жести».

И этот цех поднялся здесь. В канун 60-летия образования СССР Центральный Комитет КПСС направил приветствие строителям и монтажникам уникального прокатного производства в связи с его сдачей в эксплуатацию. Приветствие адресовалось и комсомольцам, и молодежи стройки, продолжающей оставаться ударной комсомольской. Очень знаменательно, что среди лучших комсомольско-молодежных бригад и теперь назывались коллективы Людмилы Дмитривой, Степана Кудровского, Нины Шевляковой, Христиана Гейхера, Михаила Мухи, Кажимкабая Безбалинова... В их составе — в основном двадцатилетние, ровесники первых домен металлургического комбината. За исключением, пожалуй, вожakov, которые вот так же начинали здесь свою трудовую биографию четверть века назад.

Стремительно летят годы, будто стальные полосы в клетях прокатных станов. Взрослеют, естественно, люди, те первые комсомольцы. Просто по имени, без отчества их уже давно не называют. Но в душе у них — все тот же комсомольский задор. Много лет назад Михаил Никитович Муха впервые набрал в свою бригаду сорок выпускников профтехучилищ, еще подростков. Многие удивлялись такому решению: «Как же ты с ними план выполнишь?» Выполнил, и не один раз — постоянно. А когда ребята повысили свои разряды, передал их в другие бригады. А сам снова взял к себе новичков, снова обучал их терпеливо и настойчиво. И с тех пор тянется еще необстрелянная молодежь к Михаилу Никитовичу Мухе. А уже по его примеру на строительстве цеха жести выпускников профтехучилищ и средних школ, формируя из них отдельные звенья, стали брать в свои коллективы Людмила Дмитрива, Нина Шевлякова, Степан Кудровский, многие другие.

Строительство первых объектов Казахстанской Магнитки явилось подлинной школой жизни для тысяч юношей и девушек,

школой трудового героизма, воспитания нового человека нашего коммунистического общества. Пройденная здесь закалка характеров осталась на многие годы, на всю жизнь. И уже новые поколения комсомольцев пополнили ряды строителей, как эстафету, приняв дела от первопроходцев. И были новые объекты — 250-тонный конвертер, доменная печь № 3 объемом 2700 кубических метров и доменная печь № 4 объемом 3200 кубических метров, стан 1700 холодной прокатки листа, ТЭЦ-2, углеобогащательные фабрики, аглофабрика № 2, цех белой жести... В корне изменялись условия труда строителей и монтажников, вооруженных теперь самой производительной техникой и механизмами. Возросли масштабы работ. Но прежним остался энтузиазм и задор молодых, которым продолжать строить новые объекты гиганта черной металлургии страны, быстрорастущего индустриального Темиртау.

Опыт молодых строителей Казахстанской Магнитки республиканская комсомольская организация старалась использовать и использует на сооружении других важных народнохозяйственных объектов. Ударными комсомольскими стройками были в свое время Павлодарский тракторный завод, канал Иртыш — Караганда, стальные магистрали Гурьев — Астрахань, Бей-неу — Кунград, Макат — Мангышлак — Узень, рисовые инженерные системы на Кзылкумском и левобережном Кзыл-Ор-динском массивах, комплекс горно-химических предприятий Каратау... Примечательная деталь: руководители строек вместе с утверждением проектно-сметной документации и решением вопросов материально-технического обеспечения обычно ходатайствовали об объявлении объектов ударными комсомольскими. Здесь кроется глубокий смысл. Руководители строительных организаций были убеждены — в том случае, когда шефство возьмет комсомол, будет в основном решена проблема кадров, следовательно, работа получит должное ускорение, высокие темпы. Так было всегда. Ударная комсомольская стройка звала в дорогу тысячи энтузиастов, она воспитывала людей, закаляла их в горниле трудностей, обеспечивала осуществление наших планов в развитии экономики и культуры.

Так это и сейчас. Ныне в Казахстане — три всесоюзные, 11 республиканских и 300 областных, городских и районных ударных комсомольских строек. Разумеется, на первом месте среди них — Экибастузский топливно-энергетический комплекс и Жайремский горно-обогащательный комбинат. Но вместе с тем большое внимание уделяется сооружению транспортных магистралей, объектов агропромышленного комплекса и энергетики, предприятий черной и цветной металлургии, химии и нефтехимии.

По зову сердца на Всесоюзную ударную комсомольскую стройку
Карагандинский металлургический завод. Июль 1958 г.



Митинг строителей Казахстанской Магнитки, посвященный пуску первой домны. На трибуне — первый секретарь ЦК Компартии Казахстана Д. А. Кунаев.



Получен первый чугун.



С положением дел на строительстве Карагандинского металлургического комбината ознакомились А. Н. Косыгин и Д. Л. Кунаев. 1963 г.

Домна № 1 имени 40-летия ВЛКСМ. Здесь 3 июля 1960 года был получен первый казахстанский чугун.

i



Электросварщик из Болгарии Камен Йорданов отличился при возведении объектов первой домны.



Учащиеся ГПТУ № 202 Сергей Дементьев, Сергей Саушкин, Игорь Китаев, Олег Радченко, Алексей Митрюков и Анатолий Колмаков — будущие сталевары.

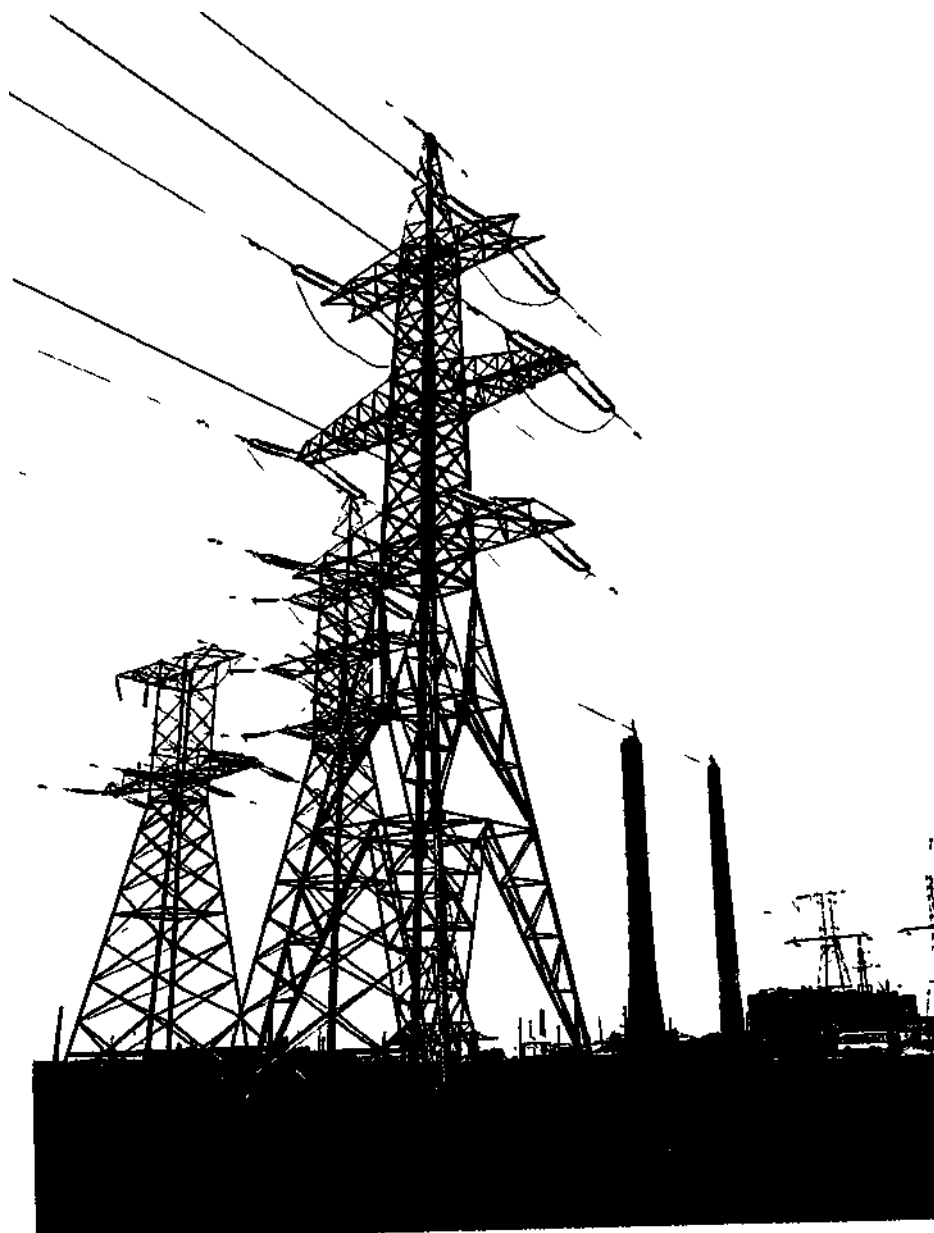
Так начиналась Казахстанская Магнитка.



*-*oar -.^W. •*.:•"*



ТЭЦ-2— энергетическое сердце предприятия.



Молодые строители Казахстанской Магнитки и города Темиртау Тамара Гукусина, Задира Адилова, Людмила Ямковая, Нина Паленова и Елена Попова.

Монтаж очередного объекта.

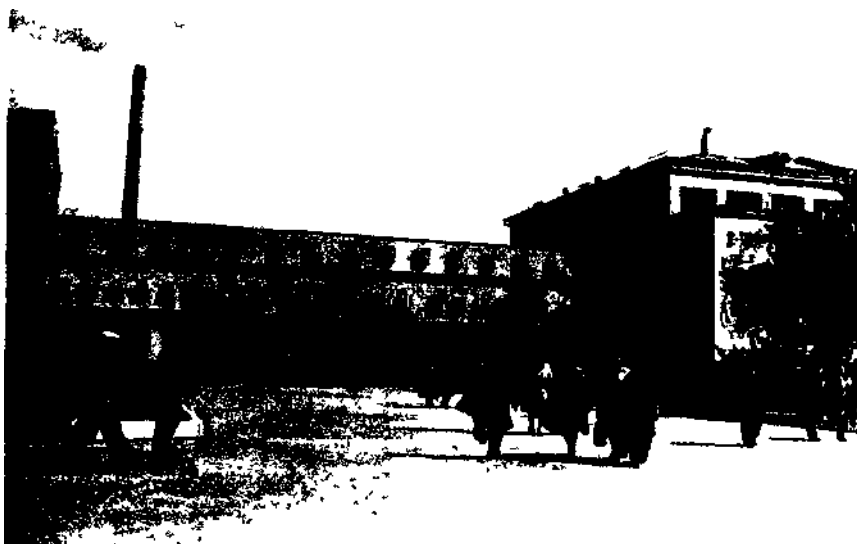


Домны Казахстанской Магнитки.



Проспект Metallургов в Темиртау Здесь живут творцы металла—
коксохимики, агломератчики, доменщики, сталеплавильщики,
прокатчики.

У центрального входа на Карагандинский металлургический комбинат



Музей комбината под открытым небом

JJL

$t^{\wedge}TTTTtT^{*}\gg$

*-----■ W1

-f/\

Член Политбюро ЦК КПСС, первый секретарь ЦК Компартии Казахстана Д
А Кунаев беседует со строителями цеха белой жести

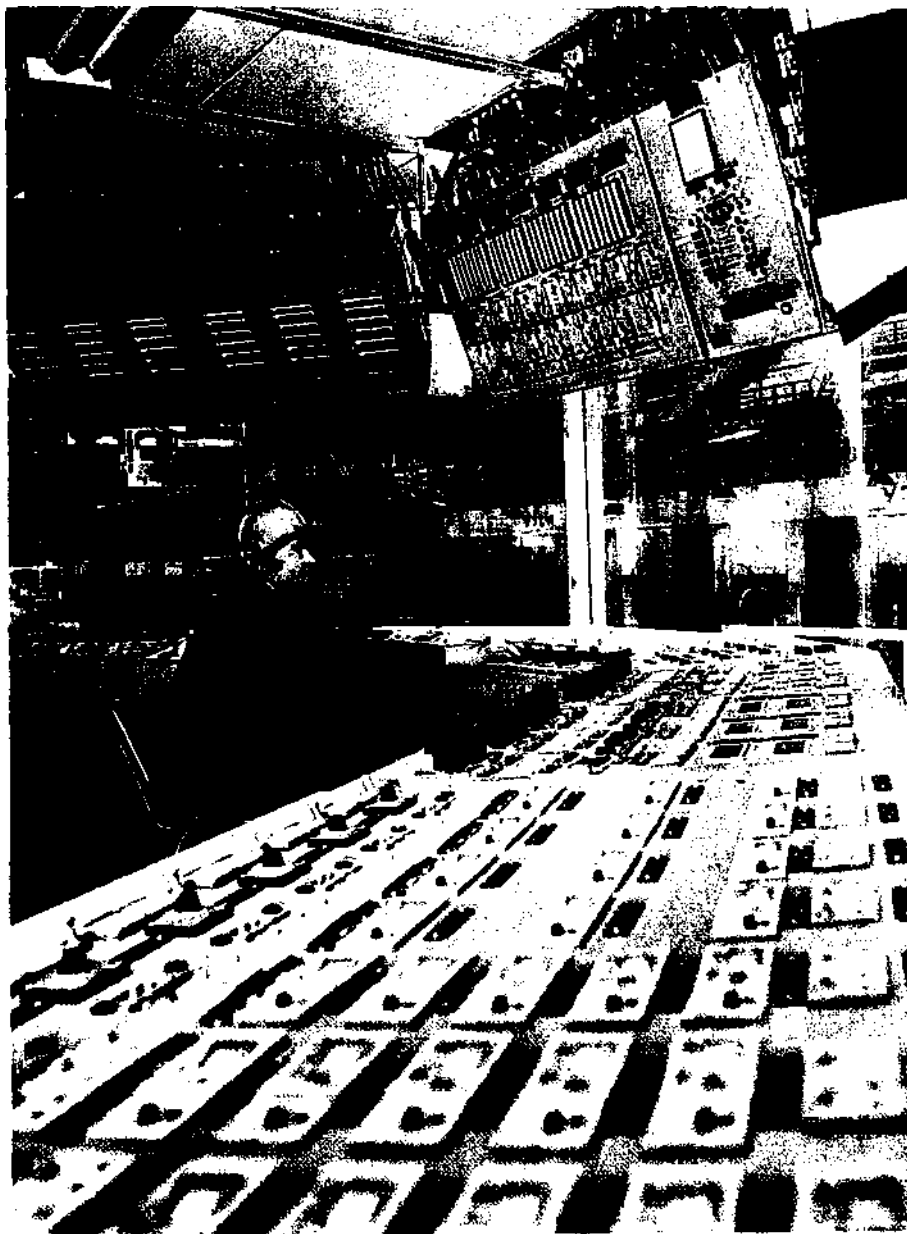
Розлив стали в изложницы



zm

■*5

Пульт управления прокатным станом 1400.



П библиотеке Днорца культуры и техники металлургов.

ш !,,, Я* •»
[*bl
No

*>у:-+

п - \-



ш^

В поликлинике комбината Врач Алия Карасбаева и лаборант кабинета функциональной диагностики Валентина Долгих



мии, угольной и легкой промышленности, новых городов, рабочих поселков, колхозов и совхозов. Динамика шефства комсомола остается необычайно широкой, и везде оно выливается в добрые дела, важные патриотические начинания, весомые трудовые результаты.

Сейчас на стройках республики работает свыше 160 тысяч юношей и девушек, из них более половины — комсомолцы. Особенно заметен их вклад в общее дело в комсомольско-молодежных коллективах, которых насчитывается свыше двух тысяч. Именно в этих коллективах молодые строители проходят настоящую школу жизни. Здесь в последние годы родился почин «Не выполнив задания — не покидай площадку», здесь утвердилась комсомольская норма выработки — 130—150 процентов в смену, здесь получило широкое распространение движение за коммунистическое отношение к труду, а также метод бригадного подряда.

Славные трудовые традиции нашего героического рабочего класса, советской молодежи сегодня продолжают и умножаются новыми поколениями, новыми свершениями. Кровным делом комсомольских организаций республики стало движение «Одиннадцатой пятилетке — ударный труд, звание, инициативу и творчество молодых!». В этот период многие комсомольско-молодежные бригады ударных строек выходили победителями во Всесоюзном социалистическом соревновании, награждались переходящими Красными знаменами ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ «Герои пятилеток — лучшему комсомольско-молодежному коллективу», занесены в «Летопись комсомольской славы» ЦК ВЛКСМ. Среди них — комсомольско-молодежная бригада имени 60-летия Великого Октября треста Экибастуэнергострой, возглавляемая лауреатом Государственной премии Казахской ССР Василием Алексеевичем Спизинцевым, коллектив монтажников Кажимкабая Безбалинова из треста Казстальконструкция, комплексная бригада Абдуллы Диансина из треста Талдыкургансельстрой, многие другие. Одновременно среди этих коллективов развивается социалистическое соревнование за право получения призов имени прославленных героев войны и труда. Наиболее известные среди этих почетных наград — призы имени героини гражданской войны Марины Селиверстовой, летчика, Героя Советского Союза Нуркена Абдирова, первостроителя Экибастуза Николая Петренко. Чтобы получить такой приз, надо не только показать высокий результат в труде, но и проявить себя в общественной жизни, на сцене в составе коллектива художественной самодеятельности, на спортивной площадке, в агитационно-массовых мероприятиях. Такой подход формирует разносторонне развитую личность, воспитывает у молодого человека черты коллективизма, расчетливого хозяина.

За последние годы в республике в корне изменилась система подготовки кадров строителей; на объекты, как правило, приходят сейчас квалифицированные специалисты, в совершенстве владеющие сложной техникой и точными инструментами. Но по-прежнему немаловажное значение имеет и общественный призыв молодежи, осуществляемый комсомольскими организациями. Ежегодно по комсомольским путевкам направляется свыше пяти тысяч юношей и девушек. На стройках особое уважение заслужили ударные комсомольские отряды, формируемые из наиболее подготовленных специалистов своего дела, активистов внутрисоюзной деятельности. В частности, в текущей пятилетке в составе ударных отрядов на важнейшие стройки республики выехало более двух тысяч юношей и девушек. Это — заметный вклад в осуществление решений XXVI съезда КПСС, планов одиннадцатой пятилетки.

На апрельском (1984 г.) Пленуме ЦК КПСС подчеркивалось: «Советская молодежь должна вступать в самостоятельную жизнь высококультурной, образованной и трудолюбивой. И кем бы ни стали наши дети — рабочими или агрономами, учеными или инженерами,— они должны получать классовую закалку в трудовых коллективах»¹.

Лучшим местом такой закалки являются комсомольско-молодежные коллективы строек, других отраслей народного хозяйства.

¹ Материалы Пленума Центрального Комитета КПСС 10 апреля 1984 года. М., 1984, с. 17.

Драгоценное достояние



Далеко друг от друга находятся солпечная София и индустриальный Темпртау. Их разделяют тысячи и тысячи километров. Но — это только в географическом понимании. В остальном наши народы, наши города близки так, как могут быть близки только братья. Из глубины веков идут истоки искренней дружбы между русским и болгарским народами, освященной кровью в совместной борьбе. Новое, социалистическое содержание эта дружба получила после 9 сентября 1944 года, когда под ударами Советской Армии и массового народного восстания, руководимого коммунистами, был свергнут монархо-фашистский режим и на политической карте мира появилась Народная Республика Болгария. С этого дня — наши страны в одном строю! В строю тех, кто уверенно строит социализм и коммунизм, отдает все силы борьбе за мир, за счастье всего человечества.

В мае 1976 года в Карагандинской и других областях Казахстана побывал известный болгарский литератор, автор более тридцати книг и поэтических сборников Стефан Поптонеv. Дело в том, что в честь 60-летия Великой Октябрьской социалистической революции Издательство политической литературы ЦК Болгарской коммунистической партии решило выпустить серию книг о Стране Советов. Каждая из них посвящалась одной из пятнадцати союзных республик. Написать такую книгу о Советском Казахстане было поручено Стефану Поптонеvу.

Попятно, в первую очередь он побывал в Темпртау. В конце пятидесятих годов на строительных площадках Карагандинского

го металлургического комбината зазвучала доселе незнакомая речь. Здесь стали работать посланцы Димитровского комсомола. Вместе со всеми они стойко переносили трудности становления большой стройки, их не мог остановить в трудовом порыве крепкий карагандинский мороз, сбить с намеченного пути ураганный зимний ветер. Болгарские юноши и девушки выполняли свой долг перед братской страной, как свое святое дело. Их до сих пор добрым словом вспоминают темир-таусцы. Впрочем, почему только вспоминают? Многие из тех первых строителей Казахстанской Магнитки и сейчас живут и работают на своей второй родине, как они называют город металлургов.

«Встреча с земляками в такой дали от Болгарии,— говорил тогда Стефан Поптонев,— была особенно волнующей. Я горжусь тем, что посланцы нашей страны внесли свою маленькую долю в развитие советской черной металлургии. Глядя сейчас на ваш гигант, я невольно вспомнил металлургический комбинат в Кремиковцах, вблизи Софии. Мы его по праву называем символом болгаро-советской дружбы, символом индустриальной мощи республики. Ведь еще совсем недавно, каких-нибудь пятьдесят лет назад, болгарские крестьяне покупали даже подковы для лошадей, гвозди и дверные скобы, доставленные из Германии, Австрии, Греции. Теперь в сполохах металлургических электропечей встает не только сегодняшний день нашей нации, а и ее будущее. Потому что в то же самое время, когда молодые болгары работали в Темиртау, советские специалисты помогали возводить корпуса металлургического предприятия в Кремиковцах. Потому что у нас единая цель и единая забота...»

Да, строительство Казахстанской Магнитки явилось еще одной яркой страницей в обширной летописи болгаро-советской дружбы.

Кстати, потомственный болгарский земледелец Стефан Поптонев и на этот раз не преминул побывать на хлебной ниве. В тот день механизаторы четвертой бригады совхоза «Новый путь» Осакаровского района завершали сев пшеницы на очередном поле, сберегая каждую минуту весеннего времени. Для короткой беседы свой агрегат остановил Герой Социалистического Труда, депутат Верховного Совета СССР Иван Иванович Иванов. На своем хлебном поле он встречал многих гостей. Из Болгарии — впервые. И Стефан Поптонев впервые в жизни разговаривал с простым и в то же время таким мужественным человеком, чье имя стоит в одном ряду с самыми известными в Советской стране людьми. В свои юные годы Иван Иванович Иванов мужественно защищал родной Ленинград от немецко-фашистских захватчиков, в боях на «Невском пятачке» был тяжело ранен, потерял обе ноги, но нашел в себе мужество стать в общий строй. Он был в числе первопроход-

цев, осваивавших целину, здесь, в совхозе «Новый путь», вступил в ряды КПСС. Здесь к его многочисленным боевым наградам прибавились трудовые — орден Ленина и золотая медаль «Серп и Молот» Героя Социалистического Труда.

Во многом поучительной была беседа настоящего хлебороба и профессионального литератора. Стефап Поптонев рассказывал: «Трудящиеся Болгарии сейчас плодотворно работают над выполнением заданий седьмой пятилетки. И знаете, Иван Иванович, кто задал топ в этом социалистическом соревновании? Человек схожей с вами судьбы — механизатор села Осен Силистрепского округа, Герой Социалистического Труда Народной Республики Болгарии Марии Колев. Я лично с ним давно знаком, он стал героем нескольких моих произведений. Вообще труд хлебороба в моем понятии — первое дело на земле. И это очень знаменательно, что хлеб выращивается руками таких людей, как вы. Первое дело должны и выполнять первые на селе люди...»

У Иванова тут невольно возник вопрос к болгарскому собеседнику: «Где вы так хорошо научились разговаривать по-русски?» Ответ был несколько неожиданным: «Честно скажу: специально не учил, как-то само все получилось... Впрочем, каждый болгарин знает русский язык. Потому что это язык наших родных братьев».

А потом в разговоре вспомнили еще одного человека из несгибаемого «племени Маресевых» — Владимира Кьянева. Лучшего экскаваторщика на строительстве Казахстанской Магнитки. И не только среди болгарских специалистов.

На своей же родине Владимир Кьянев получил широкую известность еще в начале пятидесятих годов. С первого дня он участвовал в строительстве гидроэлектростанции имени Александра Стамбулицкого. На «Ковровце», присланном из Советского Союза, в 1951 году на сооружении плотины станции он выполнил годовую норму за шесть месяцев. Признанием трудовой доблести передового рабочего была высшая награда страны — орден Георгия Димитрова. А двумя годами позже случилось несчастье...

«Ковровец» только что прошел капитальный ремонт. Наверное, поэтому в тот день машина и закапризничала. Впрочем, что тут особенного? Недаром еще пять лет назад Владимира Кьянева, ставшего членом Болгарской коммунистической партии, посылали учиться на курсы машипистов экскаватора. Недаром в скором времени он стал первым экскаваторщиком республики. Сейчас вот он осматривает все узлы, и все будет в порядке. Конечно же, так бы оно и было, если бы помощник по оплошности не включил мотор...

Немало дней потом провел Кьянев в больнице, перенес ампутацию ноги. Впоследствии не скрывал: разные, причем

довольно нерадостные мысли были в то время. Кому теперь нужен, инвалид? Но, научившись ходить на протезе, он первым делом заглядывал на свою стройку, подходил к своему «Ков-ровцу». До слез обидно было быть созерцателем. И однажды он решился, упросил нового машиниста попробовать поработать.

Нестерпимой болью во всем теле отдавалось каждое движение экскаватора. Не подавал даже виду об этом. Смену проработал до конца. А потом упросил начальника строительства снова доверить ему машину. Правда, спустя четыре месяца, вновь оказался на больничной койке. Ставший теперь знакомым врач негодовал: «Это надо же? Тебе, молодой человек, даже на легкой работе теперь пока нелегко, а ты на экскаватор подался...»

И все-таки не сдался Къянев. Снова пришел на свой «Ков-ровец» и работал уже на нем до окончания строительства гидроэлектростанции. Причем работал, как всегда, старательно, опять лучше многих. На празднике, когда вспыхнули огни новой ГЭС, Владимиру Къяневу был вручен второй орден Георгия Димитрова. А уже на следующий день отправился на новую стройку — сооружение Баташковского водохранилища под Тырново.

Завершить ее не пришлось. Летом 1957 года Къянев уже был в Темпртау. Понятно, не сразу он получил путевку на ударную стройку братской страны. Пришлось немало поволноваться, немало доказывать то, что он способен работать не хуже других. Так оно и произошло. Долгое время в Темиртау никто даже и не догадывался о том, какое несчастье постигло этого жизнерадостного парня. Работая в котловане первой домны, Къянев постоянно давал за смену две, а то и три нормы! Один пример. В социалистическом соревновании за достойную встречу 40-летия Великого Октября Къянев втрое перекрыл свою норму. Ему было присуждено первое место среди экскаваторщиков управления механизации треста Каз-металлургстрой.

Вот такими славными людьми пополнился отряд строителей нашей Магнитки. Для болгарских юношей и девушек было особой честью попасть на стройку в Советский Союз, потому что много было заявлений от желающих в окружных комитетах Димитровского Союза народной молодежи.

В феврале 1957 года между правительствами СССР и НРБ было заключено соглашение о посылке 10 тысяч болгарских рабочих и специалистов в Советский Союз на строительство различных промышленных предприятий и на работу в сельское хозяйство для изучения опыта нашей страны в социалистическом создании, овладения новыми специальностями. Когда об этом сообщила газета «Народна младеж», появились тысячи добровольцев во всей Болгарии. Многие из них привлек дале-

кий адрес — Темиртау, в бескрайних казахстанских степях. Так, 26 июня 1957 года первая группа добровольцев в составе 1070 человек выехала в СССР. Путь был неблизкий: Варна. Одесса, Харьков, Поволжье, Урал... В Темиртау болгарские юноши и девушки прибыли 15 июля 1957 года.

Встреча была торжественной, радостной. Пионеры преподносят гостям букеты живых цветов. Обнимаются и целуются знатный строитель Казахстана Укен Турмагамбетов и руководитель болгарских патриотов Дирап Парикян.

Обращаясь к прибывшим, инструктор передовых методов труда, депутат Верховного Совета Казахской ССР Укен Турмагамбетов говорит: «Друзья, от всего сердца рад, что мы вместе будем строить Казахстанскую Магнитку. Я много лет работал на стройках и с радостью буду учить вас и перенесу ваш опыт. Плечом к плечу мы будем жить и работать».

Таким образом, многонациональная семья строителей металлургического завода получила прекрасное пополнение. Среди прибывших каждый второй был членом Димитровского Союза народной молодежи, каждый пятый — членом Болгарской коммунистической партии. Болгарские коммунисты создали на стройке 12 цеховых партийных организаций, объединивших 230 человек. Позднее были созданы 8 укрупненных первичных организаций. Для осуществления общего руководства их деятельностью был образован партийный комитет БКП.

Болгарские коммунисты работали в тесной связи с коммунистами Советского Союза. Уже в августе 1957 года на совместном заседании парткома треста Казметаллургстрой и парткома БКП было решено принять необходимые меры по трудоустройству и обучению молодых болгарских рабочих, создать для этого совместные советско-болгарские бригады. «Это, — говорил секретарь парткома БКП Димитр Христов, — ускорит изучение русского языка болгарской молодежью, даст возможность сократить срок подготовки кадров».

Партийные комитеты совместно разработали конкретную программу подготовки и обучения болгарских рабочих. Для этого в тресте Казметаллургстрой осуществлялось многое. В частности, были открыты курсы монтажников коксовых батарей, доменных печей и слесарей-монтажников по трубопроводам ТЭЦ и доменных печей, на которых обучалось 140 юношей. 85 юношам и девушкам была предоставлена возможность окончить четырехмесячные курсы шоферов, электросварщиков и мотористов. Так, только в течение первых шести месяцев 1958 года было подготовлено 500 квалифицированных рабочих.

Здесь были две цели: не только наилучшим образом использовать болгарскую молодежь на строительстве Казахстанской Магнитки, но и подготовить ее для будущих строек черной металлургии в Болгарии.

В результате постоянной заботы партийных и комсомольских органов члены болгарских бригад за короткое время приобрели значительный производственный опыт, крепкие знания. Было подготовлено 250 шоферов, 150 монтажников, 120 крановщиков и мотористов, 110 экскаваторщиков и бульдозеристов, 40 электросварщиков, свыше 100 штукатуров и маляров. Производственное! обучение сочеталось с теоретической учебой. В институте, техникумах, вечерних школах без отрыва от производства занималось около 400 молодых болгар.

Партийный комитет БКП направил в учебный комбинат в качестве преподавателей лучших своих техников Цветана Николаева, Ненко Ненкова, Ивана Маркова и других, поручив им подготовить без отрыва от производства 336 специалистов из числа болгарских юношей и девушек. Партийная организация треста Казметаллургстрой в свою очередь выделила для обучения советской и болгарской молодежи непосредственно на производстве инструкторов передовых методов труда коммунистов Укеиа Турмагамбетова, Ивана Чеботарева, Даку Абдиева, Ивана Рябичева и многих других. К этой работе была также подключена бригада инструкторов московского института Оргтехстрой.

Нашлось здесь дело и для неугомонного Владимира Кьянева. На родном языке он объяснял своим землякам устройство двигателей внутреннего сгорания, часами во внеурочное время показывал приемы управления, личным примером воспитывал любовь к технике.

«Еще в Болгарии я мечтал стать электросварщиком, — писал в многотиражной газете «Строитель» 13 июля 1958 года Борис Ивчев, — но только в Советском Союзе осуществилась моя мечта. На Казахстанской Магнитке я поступил на курсы. Не скрою, трудно было мне учиться. Русский язык я знал еще плохо. Не знаю, удалось бы освоить материал и сдать экзамены или нет, если бы не помогли товарищи — мой земляк Владимир Кьянев и советские комсомольцы Виктор Гребепцов и Виталий Шкурко. Только благодаря им я стал экскаваторщиком».

Все, без исключения, болгарские юноши и девушки при помощи советских людей в короткий срок получили профессии электросварщиков, шоферов, мотористов, каменщиков, а некоторые — по две и три специальности. Из 1070 болгар 850 окончили курсы по подготовке и переподготовке рабочих основных строительных профессии и механизаторов.

Наши друзья трудились на Казахстанской Магнитке под лозунгом: «Быстро и хубаво да построим новия гигант на чернота металлургия — Карагандинская металлургический завод!» (Быстро и хорошо построим новый гигант черной металлургии — Карагандинский металлургический завод!). Это — наглядное

свидетельство того, что у молодых посланцев Народной Республики Болгарии, как и у советских людей, прибывших на стройку по велению сердца, не было более важной задачи, чем успешное сооружение важнейшего объекта отрасли.

В каждодневном совместном труде крепла дружба. Арматурщик Доменстроля Ивап Зарев говорил: «В Болгарии я никогда даже косвенно не соприкасался со строительными работами. Но мне повезло, что был определен в лучшую бригаду на стройке. Моим учителем стал Иван Голованов. Наверное, оттого, что я попал в руки такого мастера своего дела, а, может быть, еще и оттого, что окружали веселые, всегда готовые помочь советские друзья, я быстро освоил трудную профессию арматурщика». Его дополнял тогда секретарь комитета ДСНМ при тресте Казметаллургстрой Янчо Янчев: «Большинство нашей молодежи работает в русских бригадах, перенимает опыт у своих советских братьев. В совместном труде крепнет дружба между советской и болгарской молодежью».

Важную роль в организации социалистического соревнования среди болгарских рабочих в этот период сыграла многотиражная газета «Строитель». Многие ее страницы выпускались на болгарском языке. Болгарские юноши и девушки делились здесь своими успехами в труде и учебе, рассказывали о том, как в совместном труде растет и крепнет дружба советской и болгарской молодежи, как развивается социалистическое соревнование за досрочное выполнение производственных заданий. Одновременно болгарские журналы и газеты в своих материалах рассказывали соотечественникам о передовых методах труда советских строителей.

В ходе подготовки к закладке фундамента домны выдающихся успехов в труде наряду с советскими рабочими из бригад Ивана Голованова и Сергея Матюнина добились рабочие бригады, возглавляемых болгарскими коммунистами Никифором Никифоровым и Димитром Симеоновым. Партийное бюро, постройком и комитет комсомола управления Коксохимстрой, подводя итоги соревнования, единодушно решили доверить закладку фундамента домны этим передовым коллективам.

Днем 3 декабря 1957 года началась работа по закладке домны. На эстакаду непрерывным потоком шли самосвалы с бетоном. В первую смену бригады Ивана Голованова и Сергея Матюнина приняли 154 автомашины. Но это достижение было перекрыто во второй смене бригадами Димитрия Симеонова и Баяна Алексиева, которые уложили бетона на 40 машин больше. Самоотверженно работали также бригады бетонщиков Никифора Никифорова, Стояна Драганова, Еню Бикова. В последнюю смену 22 болгарских коммуниста и комсомольца, работавших в Промстрое, добровольно вызвались помочь строителям домны. Целую смену бесперебойно обеспечи-

вали цементом бетонный завод болгарские юноши во главе со Стефаном Захарьевым, Любином Владеновым и Стояном Миленковым.

Ответственный экзамен молодой коллектив строителей выдержал с честью. Знаменателен такой факт. Когда над эстакадой надо было укрепить памятную надпись: «В 1957 году по воле Коммунистической партии Советского Союза строители треста Казметаллургстрой заложили первую домну Советского Казахстана — имени 40-летия ВЛКСМ», домностроители поручили это почетное дело советскому комсомольцу Сергею Матюнину и болгарскому коммунисту Камену Йорданову. На фундаменте домны навечно оставлена надпись, символизирующая дружбу советской и болгарской молодежи: «Комсомольскую домну залили ленинцы и димитровцы 7.XII.57 г.»

Накануне нового, 1958 года молодые болгарские строители получили от Центрального Комитета ДСНМ телеграмму: «Темиртау, Болгарской молодежной бригаде. Поздравляем с успехами в строительстве объектов Казахской Магнитки, первой доменной печи и проявлением мужества при преодолении трудностей. Желаем новых успехов в 1958 году».

Следуя примеру советской молодежи, болгарские друзья широко развернули социалистическое соревнование в честь 40-летия ВЛКСМ. К этой дате 425 молодых болгар выполнили годовой план и с конца октября трудились в счет 1959 года.

Словом, результаты первого года пребывания болгарской молодежи на Казахской Магнитке показали, что благородные цели, которые ставились ЦК БКП, были полностью достигнуты.

Президиум Верховного Совета Казахской ССР высоко оценил героический труд болгарской молодежи. Почетной грамотой Верховного Совета республики были награждены экскаваторщик Владимир Къянев, бригадир плотников Димитр Симеонов, руководитель бригады болгарской молодежи Диран Парикян, прораб Отделстроя Митко Савов, монтажник Стефан Христов, бетонщики Никола Николов и Радка Филиппов, бригадиры Александр Колев, Велико Ненов, Димитр Филиппов, секретарь комитета ДСНМ Япчо Янчев. 16 болгарских рабочих были награждены Грамотой Верховного Совета Казахской ССР. Среди них были две болгарские женщины: штукатур Йорданка Ангелова и мотористка Стоянка Куртева.

Во время всенародной подготовки к XXI съезду КПСС в нашей стране началось соревнование за коммунистический труд. В управлении Промметаллургстрой в это соревнование включилась советско-болгарская молодежная бригада штукатуров, возглавляемая болгарским комсомольцем Б. Йордановым, а в Коксохимстрое — бригада, руководимая болгаринем Е. Биковым. В середине 1959 года 482 участника строитель-

ства Казахстанской Магнитки из болгарской молодежной бригады соревновались за звание ударников и коллективов коммунистического труда. В числе первых удостоилась этого почетного звания и бригада Димитра Симеонова, отличившаяся на строительстве комплекса химических цехов. 2 февраля 1960 года объединенный построиком треста Казметаллургстрой присвоил звание ударников коммунистического труда бригадиру комплексной бригады Химстроя Никпфору Никифорову, слесарю ремонтно-механического завода Ангелу Маринову, маляру Отделстроя Сафке Георгиевой, экскаваторщику управления механизации Слачо Муцеву и многим другим.

За высокие результаты в труде на строительстве Казахстанской Магнитки коллективу болгарских рабочих было присвоено звание «Образцовый коллектив строителей» с присуждением Красного знамени ЦК ДСНМ. В связи с этим от председателя Комитета болгаро-советской дружбы, члена ЦК БКП Цолы Драгойчевой пришла телеграмма: «С большой радостью мы узнали о ваших высоких достижениях, о вашем героическом самоотверженном труде. Вместе со всем трудовым народом мы гордимся вами — достойные сыновья и дочери Народной Республики Болгарии. Дорогие товарищи, трудитесь все так же неустанно и уверенно, перенимайте богатый советский опыт. Держите выше знамя болгаро-советской дружбы!»

Многие болгарские юноши и девушки нашли в Темиртау свою судьбу, свое счастье. Не так далеко находятся в Болгарии друг от друга два села — Долна-Студена, где в семье путевого железнодорожного обходчика вырос Димитр Симеонов, и Мало-Рад, где жила Донка Мановская. Но так уж случилось, что бригадир плотников и маляр управления Отделстрой познакомились в казахстанской степи. Познакомились, подружились, а в день всеобщего праздника — 40-летия Великой Октябрьской социалистической революции сыграли свадьбу. Многочисленные друзья — и земляки из Болгарии, и советские юноши и девушки сердечно поздравили молодоженов, руководством треста им была выделена светлая комната в одном из общежитий.

Потом были другие свадьбы между болгарскими юношами и девушками, и, конечно же, дети, в метриках которых о месте рождения записано: «г. Темиртау, Казахская ССР». Для 250 детей наша земля стала в прямом смысле родиной. Впрочем, были и интернациональные свадьбы, всего 350. Потому и сейчас в Темиртау можно услышать речь с болгарским акцентом, а во многих уголках солнечной Болгарии — русскую речь. Потому так часто и по сей день можно встретить у нас многочисленных туристов и деловые делегации из НРБ, особенно в дни юбилейных и памятных дат, связанных со строительством и освоением мощностей Казахстанской Магнитки. Потому

металлурги Темиртау с особым настроением выполняют всегда заказы Болгарии на поставку стального листа. С годами дружба не угасает, наоборот, крепнет, обогащается новым содержанием, получает новые грани. И в экономическом, и в чисто человеческом отношениях.

...Навсегда запомнилось всем 3 июля 1960 года — день пуска первой казахстанской домны. Это был радостный, торжественный праздник не только для советских строителей, но и для наших болгарских друзей. «Для нас, представителей социалистической Болгарии,— сказал на митинге Диран Парибян,— нет большего счастья, чем видеть результаты своего труда. Мы радуемся и гордимся тем, что вложили свой скромный труд в сооружение величественного гиганта. В этот праздничный день мы выражаем от всего сердца горячую благодарность Коммунистической партии Советского Союза, правительству и всем товарищам за проявленную к нам заботу, за то, что нам была предоставлена возможность пройти такую большую и замечательную школу».

Возмужали, духовно и физически окрепли на стройке болгарские друзья. С чувством большого удовлетворения уезжали они, увозя с собой богатейшие воспоминания, оставляя о себе добрую память. Да и может ли быть иначе, если в историю Казахской Магнитки рядом с советскими вписаны теперь и болгарские имена передовиков стройки? За трехлетнее пребывание в Казахстане 120 болгарских товарищей завоевали почетное звание ударников коммунистического труда. Вторые и третьи специальности получили 843 человека, 132 человека за хорошую работу были награждены Почетными грамотами и Грамотами Верховного Совета Казахской ССР, 17 человек занесены в Книгу почета Казахской Магнитки.

На торжественном заседании, посвященном 40-летию Казахской ССР и Компартии Казахстана, первый секретарь ЦК Компартии Казахстана товарищ Д. А. Кунаев сказал: «Трудящиеся Казахстана питают глубокие чувства дружбы к болгарскому народу. Эта дружба окрепла на хлопковых плантациях Пахтаарала и строительных лесах Темиртау, где трудились тысячи посланцев Димитровского Союза народной молодежи. Именно на Казахской Магнитке родилась первая болгарская бригада коммунистического труда»¹.

Перед отъездом болгарской молодежи на родину в середине сентября 1960 года на перекрестке двух магистралей Темиртау — улицы Димитрова и проспекта Строителей — в торжественной обстановке был открыт памятник великому сыну болгарского народа, выдающемуся деятелю международного коммунистического и рабочего движения Георгию Димитрову. Вы-

¹ Казахстанская правда, 1931, 25 июня.

сеченный из гранита, мужественный и отважный революционер как будто сегодня обратился к участникам митинга — русским и казахам, белорусам и болгарам, украинцам и татарам, людям других национальностей с пламенными словами: «Для болгарского народа дружба с Советским Союзом так же необходима, как солнце и воздух для всякого живого существа».

Эти крылатые слова Георгия Димитрова золотом сияют на постаменте памятника в Темиртау.

В первые годы после отъезда болгарской молодежи на родину в Темиртау с нетерпением ждали вестей от новых друзей. И эти вести всегда приходили. Двухязычной, но всем понятной была телеграмма в канун 1963 года из города Русе от Владимира Къянева: «Поздравляю вас с новогодним праздником, дорогие советские товарищи и коллеги по Казахстанской Магнитке. Желаю вам всего хорошего, шлю привет из нашей маленькой солнечной Болгарии. С новым годом! Честита Новата ви годи на!».

Повзрослели с тех пор те болгарские юноши и девушки. Уже их дети достигли тогдашнего возраста отцов и матерей. Но остался у всех тот дух энтузиазма и романтики, который им сопутствовал в трудные, но прекрасные годы жизни на казахстанской земле. И все они свято берегут наше общее драгоценное достояние — нерушимую советско-болгарскую дружбу.

При праздновании знаменательных дат принято вспоминать прошлое. И сейчас, в дни 25-летия Казахстанской Магнитки, в Темиртау обязательно вспомнят болгарских друзей, с которыми здесь пережиты трудные и радостные рабочие вахты, увенчавшиеся пуском первых металлургических агрегатов. Ну, а в Болгарии в эти дни, наверняка, прозвучат песни в исполнении Бисера Кирова. В одной из них, написанной крупнейшим современным поэтом братской страны Димитром Методиевым, есть такие слова:

...Но не весной раскованной и синей я
опьянен, я прославляю жизнь, — во мне
давно Болгария с Россией как две любви в
одну любовь слились. Такой любви язык
вражды неведом, ей не страшны ни годы, ни
гроза, пока живут под этим синим небом
твои, Россия, добрые глаза.

Прошло уже 36 лет со дня подписания советско-болгарского договора о дружбе, сотрудничестве и взаимной помощи. Основанный на незыблемых марксистско-ленинских принципах, он стал эффективным инструментом всестороннего взаимодействия наших стран, их сближения во всех сферах экономической, политической и культурной жизни. Достаточно сказать, что объем товарооборота между нашими странами в 1984 году пре-

высил 11 миллиардов рублей. Болгария — третий по значению торговый партнер Советского Союза. С другой стороны, свыше половины всего болгарского внешнеторгового оборота приходится на долю СССР.

В этих экономических связях значительна роль и Советского Казахстана. Основными товарами являются металл, ферросплавы, триполифосфат натрия, малолитражные двигатели, сельскохозяйственные машины, электростригальные агрегаты, рентгенаппараты.

В свою очередь Болгария поставляет в Казахстан оборудование для промышленности строительных материалов, погрузочно-разгрузочные и сельскохозяйственные машины, автоматические телефонные станции, измерительные приборы, роботы, одежду, обувь, многие виды продовольственных товаров, а также изделия хозяйственного и спортивного назначения. На базе комплектного оборудования, закупленного в НРБ, в течение десятой и текущей пятилеток в республике введены четыре важных народнохозяйственных объекта. Это — Карагандинский и Бурундайский заводы керамических стеновых материалов, цех по производству и розливу фруктовых соков на Каргалинском випзаводе, новая технологическая линия на Алма-Атинском табачном комбинате. В 1983 году на оборудовании болгарского производства начато строительство Джезказганского и Ермаковского заводов керамических стеновых материалов годовой мощностью каждого 60 миллионов штук кирпича.

Разумеется, связи не ограничиваются только сферой экономики, не менее важны и значимы обмен передовым опытом в различных областях народного хозяйства, технической документации, помощь специалистами. Так, инженеры Алма-Атинского завода тяжелого машиностроения по-ударному поработали на монтаже, наладке и пуске в эксплуатацию стана 1700 горячей прокатки на Кремиковском металлургическом комбинате, носящем теперь имя Л. И. Брежнева. Наши специалисты оказывают также большую помощь болгарским друзьям в разведке полезных ископаемых, решая других хозяйственных задач. Словом, теперь трудно найти отрасль экономики и Болгарии, и Казахстана, в которой бы не было совместных научных исследований и практических работ, взаимовыгодного сотрудничества и бескорыстной помощи.

Наша индустриально-аграрная республика с каждым годом все активнее участвует в процессе международного разделения труда, взаимовыгодной торговли с социалистическими, развивающимися и капиталистическими странами. Так, в десятой пятилетке из Казахстана было поставлено на экспорт товаров на сотни миллионов рублей. За три года текущей пятилетки этот показатель еще более возрос. Какие же это товары? Более

половины всех экспортных поставок составляют хромовая руда, ферросплавы, чугун, прокат черных металлов, медь, свинец и цинк. Это, можно сказать, наши традиционные экспортные товары, характеризующие огромные возможности сырьевой базы республики, богатство ее недр.

Впрочем, в последние годы такое положение меняется. Постепенно все больший удельный вес в общем объеме нашего экспорта занимает продукция машиностроения и приборостроения, химической и пищевой промышленности, сельского и рыбного хозяйства. В значительном количестве отправляются за рубеж кузнечно-прессовое оборудование, сельскохозяйственные машины, комбинированные токарные станки, малолитражные двигатели, полистирол и стирол, желтый фосфор, хлопковолокно, каракуль, семена пшеницы, проса, риса и кукурузы, икра осетровых рыб.

Основным поставщиком экспортной продукции в Казахстане является флагман ее индустрии — Карагандинский металлургический комбинат. Уже в 1960 году, сразу же после пуска в эксплуатацию первой домны, отсюда были отправлены в Германскую Демократическую Республику десятки тысяч тонн передельного чугуна. С вводом в действие новых производств расширился и ассортимент экспортных поставок. В 1967 году комбинат впервые отправил за рубеж слябы, а в следующем году — стальной лист, произведенный на стане 1700 горячей прокатки. В 1969 году экспортные поставки Казахстанской Магнитки резко возрастают. Предприятия и фирмы ГДР, ПНР, ЧССР, ФРГ и Италии получили отсюда сотни тысяч тонн проката.

Многие зарубежные государства охотно покупают продукцию казахстанских металлургов. Тонколистовая, конструкционная и кровельная сталь, слябы, чугун отгружаются кроме названных выше стран еще и на Кубу, в Монголию, Венгрию, Афганистан, Югославию, Вьетнам, Лаос, Кампучию.

Большая часть всех экспортных поставок из республики приходится на долю социалистических стран. Сейчас наиболее крупными потребителями продукции предприятий Казахстана являются ГДР, ЧССР и ПНР. В то же время на базе комплектного оборудования, закупленного в социалистических странах, в десятой и одиннадцатой пятилетках в Казахстане введено в эксплуатацию свыше 30 важных объектов. Это содействует осуществлению наших планов по техническому перевооружению многих отраслей народного хозяйства, расширению ассортимента выпускаемой промышленной продукции, в том числе товаров народного потребления. В частности, из ГДР республика получает роторные экскаваторы, металлорежущие станки, химическое и полиграфическое оборудование, электронно-вычислительную технику; из ЧССР — автомобили «Шкода»

и «Татра», ткацкие станки, рефрижераторы; из ПНР — автомобильные краны, гидравлические погрузчики, микроавтобусы; из ВНР — автобусы «Икарус», оборудование для предприятий пищевой промышленности, медицинскую аппаратуру... Все перечислить просто невозможно.

Растет также объем казахстанских поставок в развивающиеся страны Азии, Африки и Латинской Америки. Наши изделия получают Индия, Иран, Ирак, Бразилия, Сирия, Египет, Турция, Ливия. Это — продукция черной и цветной металлургии, машиностроения, химической и пищевой промышленности.

Продукция казахстанских предприятий завоевывает популярность и на рынке развитых в промышленном отношении капиталистических стран. Высокой конкурентоспособностью обладают станки для холодной прокатки труб и для производства порошковой продукции, выпускаемые Алма-Атинским заводом тяжелого машиностроения, а также некоторые виды продукции объединения Целиноградсельмаш и Чимкентского объединения кузнечно-прессового оборудования. Эти изделия поставляются в ФРГ, Францию, Японию, Финляндию, Италию. Кроме того, капиталистические страны покупают у нас черные, цветные и редкоземельные металлы, машины и приборы, химические продукты, текстильное и пушно-меховое сырье.

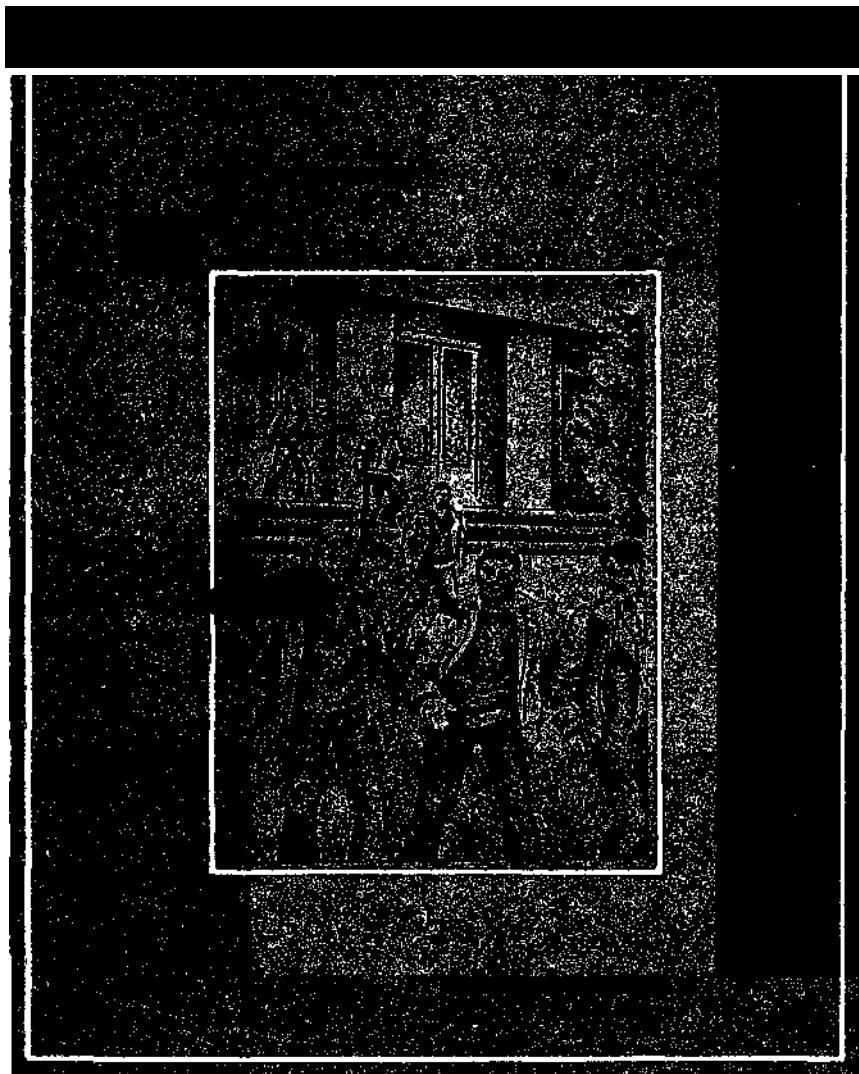
Словом, ныне марка казахстанских предприятий хорошо известна во многих государствах четырех континентов. Но не менее известна и братская помощь социалистическим и развивающимся странам наших специалистов. Посланцы Казахстана работают за рубежом самоотверженно и вдохновенно, охотно делятся своим опытом и знаниями, с достоинством и честью выполняют интернациональный долг по развитию и укреплению экономики братских стран. Сегодня они трудятся на сооружении металлургических заводов на Кубе и в Пакистане, железной дороги в Алжире, объектов энергетики во Вьетнаме, на освоении целинных земель в Монголии. С помощью казахстанских специалистов ведутся поисковые работы на нефть и газ, другие полезные ископаемые в Анголе, Мали, Мозамбике, Эфиопии, Иране, Ливии. Строительные и проектные организации республики принимают участие в сооружении и реконструкции элеваторов и комбикормовых заводов в НДР, Афганистане, в проектировании и осуществлении авторского надзора за сооружением объектов энергетики в Гвинее, Гвинее-Бисау, Монголии.

Свой вклад в развитие экономических связей с зарубежными государствами вносят и ученые, изобретатели, конструкторы республики. Например, сейчас около двадцати изобретений коллективов учреждений Академии наук Казахской ССР запатентовано в США, Канаде, Австралии, Швеции, Португалии, Норвегии, Италии, Франции, Боливии, многих других стра-

нах. Немало подобных достижений имеется также на счету ученых и специалистов Казахского государственного университета имени С. М. Кирова, Карагандинского политехнического и Павлодарского индустриального институтов, Усть-Каменогорского титано-магниевого комбината, института ВНИИцветмет, Алма-Атинского СКТБ, других научных учреждений и промышленных предприятий. С зарубежными фирмами заключено 11 соглашений на продажу лицензий и 3 опционных соглашения на предварительное испытание технических новшеств. Казахские изобретения лицензионной тематики экспонировались на ВДНХ СССР, а также на международных выставках: «Патентинформ» (Будапешт), «Инвекс» (Брно), «Советские изобретения» (Хельсинки).

В течение десятой и трех лет текущей пятилетки за рубежом запатентовано 116 изобретений ученых и специалиста нашей республики. Тематика их охватывает цветную металлургию, машиностроение и приборостроение, другие отрасли экономики, и они используются в 30 странах мира.

Решениями XXVI съезда КПСС определены задачи дальнейшего развития и укрепления взаимовыгодного сотрудничества нашей страны с социалистическими, развивающимися и капиталистическими государствами. В этом важном деле все более весомую роль играют индустрия, сельское хозяйство, наука Советского Казахстана.



е амая совершенная технология, мощное современное оборудование и машины не могут дать должного производственного эффекта без хорошо подготовлен-

ных кадров — инженеров, техников, рабочих, призванных привести это оборудование и машины в действие, добиться их производительной, бесперебойной работы. В. И. Ленин подчеркивал, что «политика ведется через людей»¹, что после того, как выработана правильная политическая линия, намечены очередные задачи — успех дела решает организаторская работа, решают люди, кадры.

Задолго до пуска первых агрегатов Карагандинского металлургического завода со всей остротой встал вопрос о подготовке кадров металлургов. Трудность заключалась в том, что до этого республика не знала производства чугуна, кокса, агломерата, конвертерной стали, холоднокатаного листа... Ясно, что по этой причине в Казахстане не было и своих специалистов. Надо было строить завод, надо было заботиться одновременно о кадрах металлургов, которые бы начали трудовую вахту у домен и коксовых батарей, мартенов и конвертеров. И ставку делать не на привлеченных специалистов с родственных предприятий Урала, Сибири, Дальнего Востока, а на свои собственные, местные и национальные кадры.

В декабре 1958 года первая группа рабочих из 341 человека была направлена на учебу на металлургические предприятия страны — в Днепропетровск, Нижний Тагил, Магнитогорск, Новокузнецк,

Ленин В. И. Поли. собр. соч., т. 45, с. 123.

Череповец... Часть обучалась на месте, в Темиртау, на Казахском металлургическом. Одновременно 500 казахских ребят — выпускников средних школ проходили специальное обучение в технических училищах Российской Федерации и Украины. Казахская Магнитка думала о своем завтрашнем дне.

В марте 1959 года ЦК Компартии Казахстана одобрил предложение ЦК ЛКСМ республики о направлении двух тысяч юношей-казахов на работу в Темиртау. На всю республику прозвучал призыв: «Казахская молодежь — па Казахстанскую Магнитку!». Этот призыв нашел горячий отклик среди молодежи Семиречья и Прпуралья, Джамбулской, Семипалатинской, Кызыл-Ординской, Карагандинской, всех остальных областей. Уже к началу августа 1959 года из различных районов республики в Темиртау прибыли 663 юноши-казаха. Здесь они становились плотниками, бетонщиками, каменщиками, строили жилые дома, начинали возводить первые производственные объекты, познавали ценность собственного труда и крепкой дружбы с рабочими всех других национальностей. Из них потом снова отбирали добровольцев: «Кто желает стать металлургом?». В заявлениях недостатка не было. Булат Каримов, Кабидулла Сарекпепов, Түлеген Адам-Юсупов, Рахпмжан Мырзахметов, Молдахмет Кожатаев, Толеутай Сулейменов, Булат Сыздыков, десятки их товарищей по стройке вызвались учиться «огненному» делу. Парни — в основном из далеких чужб, знавшие лишь ремесло животноводства и хлебороба. Конечно же, домны никто и в глаза не видел. Немного пугала неиз- (естность. Но и манила одновременно. Тем более, что за плечами уже был, хотя и небольшой, опыт строителя.

О каждом из этих энтузиастов можно рассказать многое. А каждый из них может многое рассказать о своей родной Магнитке, ставшей настоящей стартовой площадкой для жизненного взлета, настоящей трудовой школой.

На первой сессии Верховного Совета СССР одиннадцатого созыва, состоявшейся в апреле 1984 года, первый горновой доменного цеха Карагандинского металлургического комбината Түлеген Дюсембаевпч Адам-Юсупов избран заместителем Председателя Совета Национальностей Верховного Совета СССР. Такого признание общественной деятельности этого рабочего человека. Не меньшее признание получила и его трудовая деятельность. Горновой награжден двумя орденами Ленина и орденом Трудового Красного Знамени, удостоен высокого звания Героя Социалистического Труда.

Рабочая биография этого паренька из Уштобе началась четверть века назад в Темиртау. А затем на литейном дворе Уральской Магнитки получил он первые уроки своей будущей профессии. Поначалу испугался этой реки расплавленного

металла, подумал: «Расскажу дома, что чугун может бежать, как вода по арыкам,— ни за что не поверят...». Уральские горновые понимали состояние новичков. Они работали у печи по четыре часа, а еще четыре часа изучали теорию. Метод простой: сначала рассказывали о процессе, а потом показывали на практике. Потому часто выпуск металла проходил без Адам-Юсупова. И тут он понял хитрость горновых и применил свою — попросился работать по восемь часов.

— А учиться когда будешь?— спросил его старший мастер Алексей Леонтьевич Шатилин.

— После работы.

— Это по-нашему,— поощрил его старшин мастер.

Так он и поступал все шесть месяцев учения, до самого отъезда в Темиртау.

Алексея Леонтьевича Шатилина на языке уральских металлургов называли обер-мастером. Так вот в этой должности он был на Магнитке с 1931 по 1974 год, до ухода на заслуженный отдых. Но в качестве шефа-наставника и впоследствии постоянно наведывался в родной домный цех. Когда десять лет назад ему присвоили звание Героя Социалистического Труда, отдел кадров комбината подсчитал, сколько Алексей Леонтьевич воспитал учеников. Оказалось — восемьсот! Среди них и Тюлеген Адам-Юсупов. Один из многих.

Спустя годы ученик будет соревноваться со своими наставниками из Магнитогорска. И у самого появятся ученики. Много. На каждой домне. Сергей Чечулин на первой, Владимир Пузанов на третьей, Зинур Мурсалимов на четвертой... Всех, как признавался недавно сам Тюлеген Дюсембаевич, не вспомнишь. А потом, улыбаясь, добавил: «Вот только первого своего ученика хорошо помню. Потому что это был мой старший сын Бекен». Второй сын — Булат тоже пришел в отцовский цех. Положено пачало династии доменщиков Адам-Юсуповых.

Тюлегену везло: на всех домнах он участвовал в получении первого чугуна. У горна стоял на первой, ту же операцию доверили на второй. Перед пуском третьей домны он уже отвечал за весь сложный процесс плавки.

Пуска «четверки» ждал с нетерпением все. Этот уникальный агрегат строился по последнему слову техники. Домно-строители Казахстана соревновались со своими коллегами с Украины. Там, в Кривом Роге, на известной всему миру «девятке» довелось побывать Адам-Юсупову. И не удивительно, что именно его бригаде, как самой опытной, предложили перейти на четвертую домну. Еще в дни испытаний бригада поставила рекорд: стала получать за смену до шести выпусков чугуна. Для вывода печи на проектную мощность — пять тысяч тонн металла в сутки — горновым отвели полгода. Бригада Адам-Юсупова обязалась сократить этот срок не менее чем

на месяц. И сдержала свое слово. А в дни работы XXV съезда КПСС (Тюлегеп был его делегатом) бригада только дополнительно к плану выплавляла свыше пяти тысяч тонн чугуна.

Вместе с Адам-Юсуповым начинали здесь же, на Казахстанской Магнитке, Кабидулла Сарекенов и Толеутай Сулейменов. Кабидулла, например, приехал в Темиртау из Чингирлауского района Уральской области. Потом постигал металлургическое дело в Днепродзержинске, после учебы работал горновым, закончил завод-втуз. Впоследствии Сарекенов избирался заместителем секретаря парткома комбината и секретарем Темиртауского горкома партии, закончил Академию общественных наук при ЦК КПСС. Сейчас он — второй секретарь Темиртауского горкома партии.

Показателен и трудовой путь Толеутая Сулейменова. Комсомольскую путевку на Казахстанскую Магнитку он получил в г. Аягузе Семипалатинской области. Работал ковшевым на доменной печи № 1, горновым, стипендиатом комбината закончил Карагандинский политехнический институт. Затем возглавлял комсомольскую организацию комбината, избирался первым секретарем Темиртауского горкома комсомола и вторым секретарем горкома партии. Теперь, после окончания Академии МИД СССР, Толеутай Сулейменов — на дипломатической работе в одной из зарубежных стран.

Многих и многих вывела в люди, дала путевку в большую трудовую жизнь заводская проходная Карагандинского металлургического. Одновременно свою судьбу с этим предприятием связали сотни специалистов, приехавших в Темиртау, чтобы помочь в пуске первых агрегатов. Так, только в 1959—1960 годах сюда прибыло 718 рабочих и инженерно-технических работников, имеющих значительный опыт в черной металлургии. В их числе были мастера-доменщики К. П. Геращенко, Л. М. Хазанов, Н. В. Цитович, газовщики Б. Досалиев, И. Е. Суковатицын, старшие горновые А. Набиуллин, Г. П. Лебедев, Б. В. Яговитов, К. Ахметзянов, многие другие. Они здесь обучили профессии металлурга десятки и сотни новичков, сами стали уважаемыми людьми, гордостью комбината. В частности, Кузьма Павлович Геращенко избирался депутатом Верховного Совета Казахской ССР, награжден орденами и медалями.

Сданные в эксплуатацию мощности выплавляли чугун, вырабатывали кокс, агломерат, химическую продукцию. И тут же закладывались фундаменты под новые объекты. И опять требовались рабочие руки на строительство, а потом для эксплуатации очередного металлургического агрегата. В 60-х годах в республике была проведена большая работа по мобилизации на важнейшие объекты народного хозяйства выпускников средних школ. Многие из них выбрали местом своей работы индустриальный Темиртау. Так, только в 1963—1964 годах на

строительство Казахстанской Магнитки было направлено 3515 человек со средним образованием. Сюда приезжали выпускники школ целыми классами, нередко во главе со своими учителями.

С пуском первых объектов на металлургическом заводе появилась возможность готовить кадры на месте. Для этого были два пути: индивидуально-бригадное обучение и обучение на целевых курсах. В конце 1960 года с ценной инициативой выступили домепщики. Каждая из четырех бригад первой печи решила подготовить не менее 16 человек для второй домны. Этот замечательный почин, одобренный и поддержанный партийной организацией завода, имел большое практическое значение. Если при пуске первой домны 75 процентов основных кадров готовилось на других предприятиях, то для второй домны они были подготовлены в основном на месте.

Обычным явлением стало шефство кадровых металлургов над молодыми рабочими, которые передавали свой опыт новичкам, помогали им стать мастерами своего дела. Так, коммунист Б. Яговитов пришел в доменный цех, имея за плечами более чем двадцатилетний опыт работы у горна доменных печей Магнитогорска. Несмотря на суровость профессии, он был человеком обаятельным. За три месяца после пуска первой домны он лично подготовил четырех горновых. Надо сказать и о том, что лучшим из своих молодых учеников впоследствии он дал рекомендации для вступления в члены КПСС.

Одновременно пристальное внимание обращалось на повышение квалификации металлургов. Для этого создавались курсы и школы по повышению квалификации рабочих, а также школы передовых методов труда, которые вели новаторы производства непосредственно на рабочих местах. В 1962 году на заводе стали действовать двухгодичные школы мастеров, куда зачислялись рабочие с девяти-, десятиклассным образованием. Без отрыва от производства готовились техники, механики, технологи и другие специалисты для коксохимического, механического, доменного цехов. Так, только для коксохимического производства в 1962 году в подобной школе занималось свыше 70 человек. В целом же за период с 1960 по 1965 год свою квалификацию повысили 14 640 человек, 4659 металлургов закончили обучение на целевых курсах.

Популярными оставались и другие формы обучения. В том же 1962 году в школах рабочей молодежи занималось 425 человек, в заочных и вечерних институтах и техникумах — 340 человек. Новые возможности для этого появились с открытием заводвузу, которому уже исполнилось двадцать лет. У этого института прямое и непосредственное назначение — готовить кадры специалистов для Карагандинского металлургического комбината и других предприятий тяжелой промышленности

республики. Когда втуз начинал свою биографию, было всего две кафедры, 44 преподавателя. Теперь на четырех факультетах — 28 кафедр. Из 260 педагогов около 100 имеют ученые степени. Обучение ведется по очной и вечерней системе.

Направление и характер учебного процесса, совершенствование материальной базы втуза определены задачами развития черной металлургии. Студенты должны получить знания, достаточные для того, чтобы управлять сложными современными агрегатами: аглофабриками, доменными печами, конвертерами, прокатными станами.

Во втуз, как правило, поступают дети металлургов, которые уже и сами переступили проходную комбината. Они сознательно выбрали себе профессию быть на линии огня, у истоков рождения металла. И потому учеба идет в основном успешно, из стен втуза выходят грамотные инженеры, умелые организаторы современного производства. Этому способствует и развивающаяся учебно-материальная база. Так, только в последние годы введен ряд учебных зданий, студенческое общежитие, спортивный корпус, санаторий-профилакторий. Особенно важным было строительство в минувшей пятилетке учебно-лабораторного корпуса металлургических специальностей. Здесь имеются десятки различных лабораторий, опытно-экспериментальный цех с действующей «горячей» моделью конвертера, индукционных печей, установок по агломерации шихты для доменного производства и других технологических процессов.

Сейчас во втузе обучается 3600 студентов по десяти специальностям. А всего отсюда выпущено более 7000 специалистов. Ими укомплектованы основные производства металлургического комбината. Выпускники втуза теперь работают руководителями цехов и производств, сменными инженерами, старшими мастерами. Их можно встретить также в цехах и на участках производственного объединения «Карбид», Темиртауского литейно-механического завода, трестов Казметаллург-строй и Металлургжилстрой. Довольны выпускниками завода-втуза в коллективах Актюбинского и Ермаковского заводов ферросплавов, машиностроительных предприятий Алма-Аты, Павлодара, Петропавловска, Целинограда, строительных организаций Гурьева, Каратау, Джезказгана, Джамбула. Кроме того, ежегодно до десяти процентов выпускников направляется на предприятия и стройки за пределы республики. Они трудятся в цехах Орско-Халиловского, Череповецкого и Нижнетагильского металлургических комбинатов, на важнейших стройках Нечерноземья, Дальнего Востока и Севера, в том числе на Байкало-Амурской магистрали.

На первый взгляд, это — обычное явление нашей советской действительности. Но надо вспомнить, что еще полтора-два десятка лет назад необходимых специалистов Казахстанская

Магнитка приглашала с Урала и Украины, Спбири и Далтеего Востока, обучала там своих доменщиков, сталеваров, прокатчиков. Теперь, как видим, в некоторой степени происходит обратный процесс. И это весьма знаменательный факт, ярко иллюстрирующий повседневную заботу Коммунистической партии о подготовке кадров рабочих и специалистов, дружбу народов нашей многонациональной страны. Кстати, в развитии и становлении завода-втуза большую помощь оказали не только сосед — Карагандинский политехнический институт, но и Московский институт стали и сплавов, Ленинградский политехнический, Днепропетровский металлургический и другие.

В последнее время во втузе осуществляется планомерный переход на обучение по новым учебным планам и программам, расширяется применение передового педагогического опыта, проблемных методов, ЭВМ и технических средств. Это содействует росту научного потенциала. Так, объем выполняемых научно-исследовательских работ по договорам с промышленными предприятиями приближается к миллиону рублей. Следует заметить, что в 1970 году этот объем составлял всего 80 тысяч рублей. Основные направления исследований — комплексная переработка железорудного сырья Лисаковского месторождения, совершенствование технологии прокатки и повышение качества стального листа, изучение возможностей утилизации фосфат-шлаков в качестве удобрений, коррозионной стойкости белой жести, разработка новых, более эффективных методов очистки воздуха от пыли в условиях металлургического комбината... Темы для исследований, которыми занимаются профессорско-преподавательский состав и студенты втуза, рождаются самой жизнью, практикой повседневной работы металлургов. Именно поэтому они всегда конкретны, имеют точный адрес, значительный экономический эффект. В частности, научными сотрудниками завода-втуза получено свыше 160 авторских свидетельств и положительных решений на изобретения. Экономический эффект от внедрения результатов научно-исследовательских работ и изобретений в промышленности превысил полтора десятка миллионов рублей.

Студенты втуза вносят свой вклад и непосредственным трудом во время третьего семестра. Строительными отрядами выполнено различных работ на сумму, превышающую 10 миллионов рублей. Среди сдапных ими объектов — 158 двухквартирных домов, 32 километра железнодорожного пути, 15 животноводческих помещений, три зерносклада, кормоцех и много других.

Проблемы интенсивного развития народного хозяйства региона требуют координации научных и производственных исследований средп учреждений и предприятий. В этом направлении и действует учебно-производственное объединение,

в которое входят завод-втуз, Химико-металлургический институт Академии наук Казахской ССР, конструкторское бюро объединения Черметавтоматика, конструкторский отдел Гипромеза и Карагандинский металлургический комбинат. Тон в этой важной работе задают преподаватели и студенты завода-втуза — настоящей кузницы инженерных кадров для целого ряда отраслей промышленности и строительства.

Конечно же, определенный вклад в подготовку специалистов для комбината вносит и Темиртауский металлургический техникум, открытый в 1977 году. Здесь организована подготовка кадров по пяти специальностям: «Теплотехническое оборудование промышленных предприятий», «Оборудование заводов черной металлургии», «Прокатное производство», «Агломерация и окучивание руд», «Электрооборудование промышленных предприятий и установок». Обучение ведется по вечерней системе.

Сейчас в техникуме обучается около 300 человек. Это преимущественно работники комбината, занимающие инженерно-технические должности, и передовики производства. Естественно, что после окончания учебы они не задумываются о месте работы в качестве дипломированных специалистов — приходят в свои цехи. Большинство выпускников хорошо зарекомендовало себя на должностях бригадиров, мастеров, начальников смен, многие являются ударниками коммунистического труда, активистами в общественной жизни коллективов. Например, постоянно в числе лидеров социалистического соревнования коллективы, возглавляемые выпускниками техникума А. С. Адаменковым, К. Р. Рахимжановым, К. З. Емельяновым, Ф. Н. Мерзлякиным.

Делу подготовки высококвалифицированных специалистов помогает связь учебы с производством. При выборе тем курсовых работ и дипломных проектов, как правило, первостепенное внимание уделяется вопросам организации производства, совершенствования технологии, экономии сырья и материалов, охраны окружающей среды. Такая практика организации учебного процесса весьма эффективна. Например, в 1983 году 14 из 57 дипломных проектов рекомендованы к внедрению в производство. Заслуживают внимания, в частности, работы В. М. Назарова «Реконструкция механизма подъема и подъемного стола загрузочного устройства стапа 1700 горячей прокатки», Ю. М. Кондратюка — «Модернизация механизма уборочного барабана путеочистительной машины», Г. А. Назарова — «Реконструкция пажимного механизма вертикальных валков универсальной клетки стапа 1700 горячей прокатки».

Возможностей техникума, однако, явно недостаточно для подготовки требуемого количества специалистов среднего зве-

на. Сейчас на инженерно-технических должностях работает около 300 практиков без среднего специального образования. Назрела необходимость открытия дневного отделения техникума. Предложения комбината по этому поводу изучаются в Министерстве черной металлургии СССР, уже выполнен проект на строительство учебного корпуса техникума.

В документах XXVI съезда КПСС подчеркивается: «В условиях 80-х годов особое значение приобретает бережное, экономное отношение к трудовым ресурсам. Это — дело сложное, требующее решения многих задач экономического, технического, социального, воспитательного характера»¹.

Для Карагандинского металлургического комбината, где резервы дополнительного привлечения работников в сферу производства практически отсутствуют, более полное использование имеющихся трудовых ресурсов — главное средство повышения эффективности производства. Комплексный, планомерный подход к задаче создания стабильного трудового коллектива, повышения эффективности использования трудовых ресурсов обеспечивается осуществлением планов экономического и социального развития. Заслуживает внимания, например, ежегодный приказ директора комбината «О мерах по дальнейшему улучшению организации труда, эффективному использованию трудовых ресурсов, снижению текучести кадров и повышению их квалификации». В этом документе указываются основные мероприятия по совершенствованию организации управления, задания по росту производительности труда каждому подразделению, намечаются план пересмотра норм выработки, графики внедрения нормированных заданий и обслуживания оборудования, даты проведения занятий в школах передового опыта... Специальным приказом утверждаются задания подразделениям комбината по совершенствованию научной организации труда. Тут основной упор делается на расширение зоны обслуживания, совмещение профессий, применение передовых методов и приемов труда.

Как же эти меры сказываются на повседневной практике? За годы десятой пятилетки методами и приемами 517 передовиков производства овладели более 10,5 тысячи металлургов. Выполнение мероприятий по совершенствованию организации труда дало возможность только в 1980 году совместить профессии более 40 процентов рабочих и до 10 процентов инженерно-технических работников и служащих.

Важнейшим средством выявления и использования резервов производства является улучшение нормирования труда. В подразделениях комбината ежегодно пересматривается свыше

¹ Материалы XXVI съезда КПСС. М., 1981, с. 41.

5000 действующих норм выработки. Такие нормы и нормативы уже к началу одиннадцатой пятилетки имели 98 процентов рабочих-сдельщиков. Одновременно системой нормированных заданий было охвачено 64 процента повременщиков. Это значительно выше среднеотраслевых показателей.

Улучшение организации и нормирования труда является эффективным средством в деле сокращения трудозатрат на производство продукции. В частности, за годы десятой пятилетки на комбинате высвобождено и переведено в другие подразделения, в первую очередь для комплектования новых производственных участков, 3170 человек. Большую роль сыграла и научная организация труда. За этот период на предприятии было внедрено 5663 мероприятия НОТ, которые позволили получить экономию в сумме 6,5 миллиона рублей.

С каждым годом на комбинате все действенное становится работа по внедрению коллективных форм организации и стимулирования труда. Сейчас здесь имеется свыше 1700 бригад, объединяющих около 20 тысяч человек, то есть 70 процентов численности промышленно-производственного персонала. Из них почти половина распределяет свою заработную плату с учетом коэффициента трудового участия (КТУ).

Задача повышения эффективности использования трудовых ресурсов настоятельно требует сокращения текучести кадров. Эта работа руководства, партийной и профсоюзной организаций увязывается с осуществлением комплекса технических, организационных и социальных мер по механизации труда, повышению его содержательности, улучшению материального стимулирования и культурно-бытовых условий, созданию здорового микроклимата в первичных коллективах. Именно такой подход и обеспечивает успех всего дела. Так, только за годы десятой пятилетки на улучшение условий труда непосредственно на рабочих местах израсходовано более 5,5 миллиона рублей. Эти и другие меры позволили значительно сократить текучесть кадров. К примеру, если в 1975 году она составляла 20,2 процента, в 1980 году — 12,5 процента, то в 1983 году — 11,7 процента.

Конечно же, благотворное влияние на решение этих проблем оказывают различные социальные мероприятия. В десятой пятилетке для тружеников комбината введено 180 тысяч квадратных метров жилья. Построен спортивный комплекс, включающий стадион на 15 тысяч мест, плавательный бассейн, стрелковый тир, гребной клуб, спортивно-оздоровительные лагеря «Дружный» и «Романтик». Сооружен прекрасный детский парк, на берегу Самаркандского водохранилища действуют четыре пионерских лагеря, в том числе один санаторного типа. На комбинате имеются медико-санитарная часть с поликлиническим отделением, несколько современных

медпунктов в крупных цехах. Не так давно введен в эксплуатацию цех бытового обслуживания, который обеспечивает металлургов практически всеми необходимыми бытовыми услугами.

Жизнь большого трудового коллектива металлургов сейчас просто невозможно представить без этих цехов — культурного, спортивного, бытового... Тысячи людей ежедневно посещают Дворец культуры и техники металлургов имени 50-летия СССР. Здесь действуют 27 кружков художественной самодеятельности, клубы по интересам: «Молодой специалист», «Рационализатор», «Рабочая смена» и другие. Особой популярностью пользуются народный театр «Современник», камерный хор, вокально-инструментальный ансамбль «Поиск», народный духовой оркестр, цирковая студия, студия бального танца. Для более чем трех тысяч человек находится во Дворце дело по душе. К примеру, постановку двадцати спектаклей осуществил народный театр «Современник» под руководством режиссера Виктора Егоровича Горемыкина. Среди них «До третьих петухов» В. Шукшина, «Два цвета» А. Зака и И. Кузнецова, «Я, бабушка, Илико п Илларион» Н. Думбадзе, «Сашка» В. Кондратьева и Г. Черняховского. Лауреатом Всесоюзного смотра-конкурса политической песни имени выдающегося чилийского певца Виктора Хары, проходившего в городе Тольятти, стал вокально-инструментальный ансамбль «Поиск». Затем в составе агитационно-пропагандистского поезда ЦК ВЛКСМ «Молодогвардеец» ансамбль побывал во многих городах нашей страны.

Рядом с Дворцом культуры и техники — спортивный комплекс. Восемь тысяч человек постоянно занимаются в 30 спортивных секциях клуба «Булат». Всесоюзное признание получил гребной клуб, выступающий организатором ежегодной регаты за приз «Казахстанская Магнитка». Здесь уже подготовлено 50 мастеров спорта СССР. Достоинно защищают честь комбината на различных соревнованиях по академической гребле, на байдарках и каноэ мастера спорта слесарь первого листопрокатного цеха Алексей Баранов, электрик аглопроизводства Иван Гаврилюк и другие. Постоянно радуют своими результатами команды металлургов по вольной борьбе, легкой и тяжелой атлетике, пулевой стрельбе, плаванию, спортивному ориентированию, многоборью ГТО.

До 70 тысяч рублей выделяет ежегодно профком комбината на организацию спортивной и физкультурно-оздоровительной работы в цехах, на проведение различных массовых соревнований — летних и зимних спартакиад «Здоровье и бодрость», лыжных кроссов, семейных стартов. Эти средства окупаются сторицей. Для многих тысяч металлургов физкультура и спорт стали потребностью, средством физического и духовного совер-

шенствования. Одновременно тренеры клуба «Булат» постоянно держат курс на подготовку высококлассных спортсменов, которые бы могли составить конкуренцию на соревнованиях всесоюзного и республиканского значения. Ежегодно под руководством заслуженных тренеров Казахской ССР А. Т. Сечепе-ва, Б. Б. Галиева, мастеров спорта СССР Н. А. Стродольского, А. И. Шудаева, В. М. Марукова, Ш. Т. Тазикбаева готовится в среднем 6—8 мастеров спорта, не менее 30 кандидатов в мастера, 150 перворазрядников и около 5 тысяч спортсменов массовых разрядов. «Спортивная статистика», как видим, говорит сама за себя. Имеются все возможности для достижения высоких спортивных результатов, для более массового развития физкультуры и спорта.

Словом, непроизводственные цехи самым непосредственным образом влияют на производство, закрепление рабочих кадров. Среди этих непроизводственных подразделений нельзя не назвать и комбинат питания, объединяющий 42 столовые на 4250 посадочных мест и 17 буфетов с горячим питанием. Коллектив комбината отдает приоритет наиболее прогрессивным формам обслуживания, в частности методу самообслуживания. В 14 столовых продаются комплексные обеды, в других практикуется предварительное накрытие столов для первого потока посетителей, а также доставка обедов в термоконтейнерах непосредственно к рабочим местам. Очень важна такая услуга, как столы-заказы, которая дает возможность приобрести продукты на дом. Ежегодно через ппх реализуется различных продуктов на десятки тысяч рублей. Этот объем возрос с созданием подсобных хозяйств — совхоза «Металлург» и тепличного комбината. Хорошие отзывы получила абонементная система расчетов, которой пользуются тысячи рабочих доменного, конвертерного, листопрокатных и других цехов.

Свою деятельность работники общественного питания строят в тесном контакте с руководителями и профсоюзными комитетами цехов и производств. Например, на Доску почета второго листопрокатного цеха наряду с лучшими металлургами занесено имя повара Марии Дмитриевны Семеновой, добросовестно работающей здесь со дня пуска стана 1700. Это во многом благодаря ее стараниям в столовой всегда имеется богатый ассортимент горячих блюд, холодных закусок, кондитерских изделий. Но есть в этом и вклад руководителей цеха, которые охотно откликаются на все просьбы работников общепита, содействуют их хорошей работе.

Сейчас на металлургическом комбинате большие усилия прилагаются для успешного завершения плана экономического и социального развития коллектива, принятого на одиннадцатую пятилетку. В нем также значительное внимание уделено вопросам подготовки квалифицированных кадров, сокращения

их текучести. Действует система работы с мастерами, бригадирами и старшими рабочими на всех уровнях управления.

Предмет особой заботы хозяйственных руководителей, общественных организаций — молодые специалисты и выпускники профессионально-технических училищ. Здесь необъятное поле деятельности для наставников. Сейчас на комбинате свыше 1500 кадровых рабочих, передовиков производства, ветеранов труда ведут повседневную кропотливую работу по воспитанию достойной молодой смены. Ее координируют совет наставников комбината и советы наставников, созданные на четырех производствах и в 77 цехах.

Кто эти люди — наставники, которые отдают молодежи свой опыт, жар своей души? Всех назвать просто невозможно. Но о некоторых из них все же нужно рассказать. Например, о старшем агломератчике Жумабае Абдикаимове, бригада которого стала инициатором важнейшего начинания: «Каждому молодому рабочему — рубеж наставника». Видимо, представляет интерес то, как зарождался этот почин.

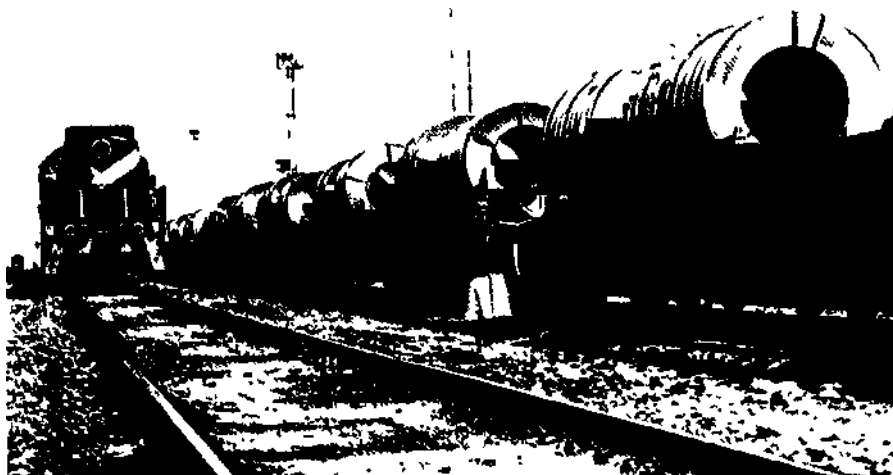
Для коллектива агломерационного производства весь период после ввода в действие в 1975 году второго аглофабрик. Сюда перешли на работу многие опытные агломератчики, но большинство тогда составляли новички. На одного квалифицированного рабочего приходилось по три-четыре необученных. Понятно, в такой ситуации трудно было рассчитывать на достижение значительных производственных результатов. Высокая текучесть кадров, частые аварии и поломки оборудования из-за неграмотной его эксплуатации приводили к срывам плановых заданий.

Вот тут-то и сказали свое веское слово опытные агломератчики. Они взяли на себя дополнительные заботы по обучению молодых рабочих. А в 1977 году коллектив четвертой бригады, возглавляемый Ж. Абдикаимовым, выступил с инициативой «Каждому молодому рабочему — рубеж наставника». Он был одобрен парткомом комбината, поддержан во всех цехах. Но, разумеется, наибольшее распространение нашел почин в агло-производстве. К примеру, здесь хорошо известен опытный старший агломератчик Феликс Павлович Дивольд, чье мастерство изучается в школе передового опыта. В то же время он и наставник хороший. Не случайно его подшефная — молодой машинист конвейера Любовь Светличная за короткое время освоила не только свою специальность, но и смежные — машиниста окомкователя и оператора пульта управления.

В четвертой бригаде трудится Валерий Дупев. Он пришел на вторую аглофабрику во время ее освоения, не имея малейшего представления о новой профессии. А сейчас он — старший агломератчик, работающий по высшему шестому разряду. И что замечательно: по некоторым показателям в работе уже

Отгрузка продукции комбината на экспорт.
Работает Карагандинский металлургический.

7Г



Идет кокс — топливо для цомен



Старший нальцовщик стана 1700 холодной прокатки, депутат Верховного Совета Казахской ССР, лауреат Государственной премии СССР С. В. Дрожжнн.

Сортовой прокат.



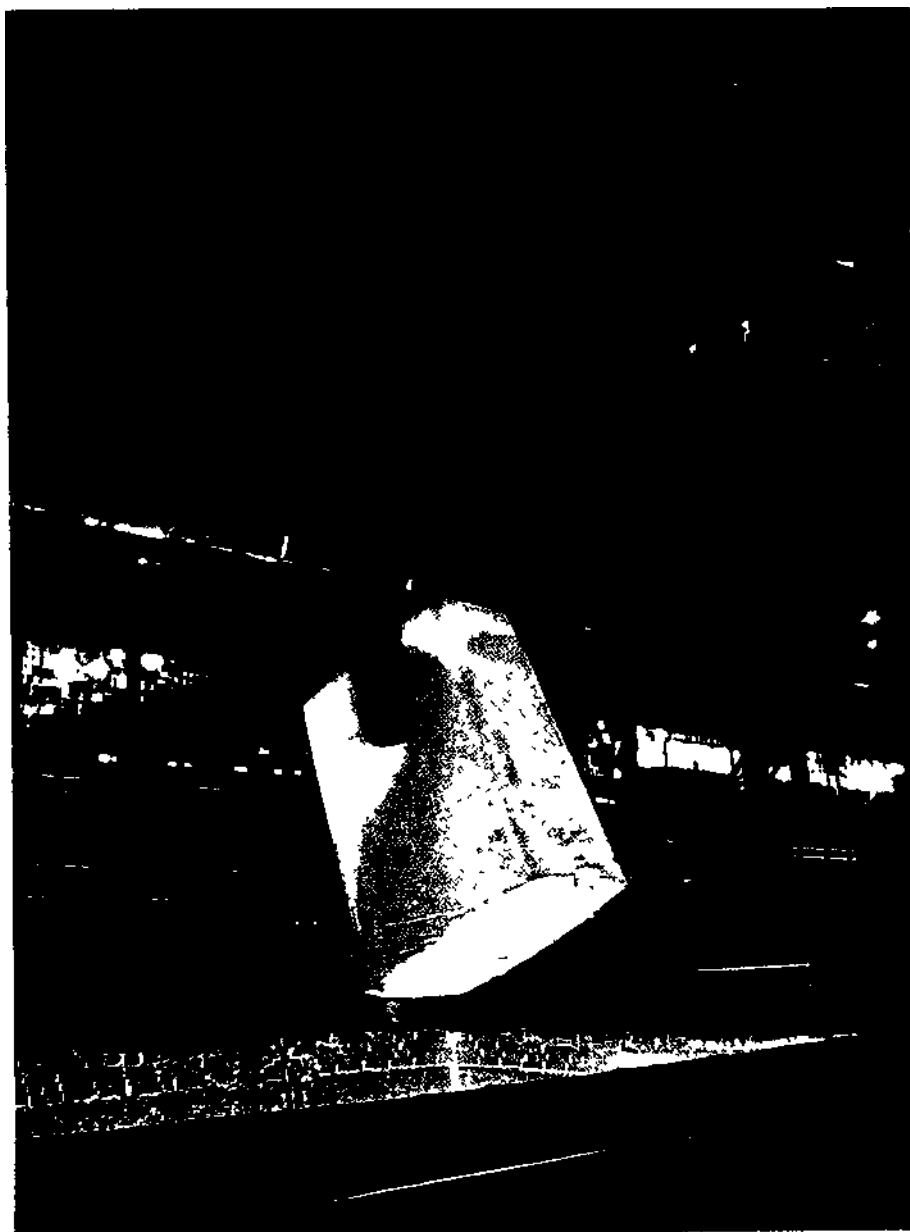
Почетный металлург СССР Арген Жунусов Идет
мартеновская сталь.



Вальцовка сортового проката.

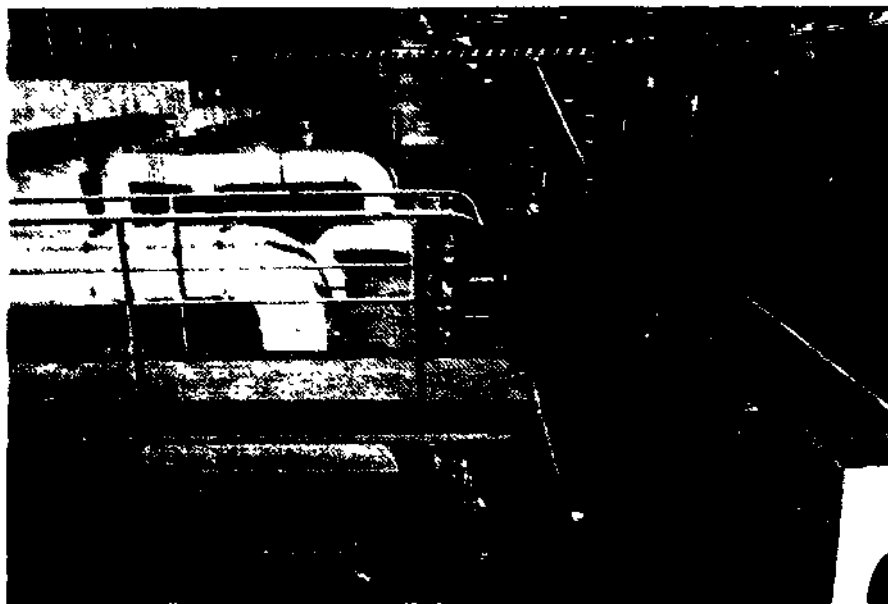


На слябинге 1150.



Агломерационное производство.

Общий вид крупнейшего в стране цеха белой жести.



Сталевар конвертерного цеха коммунист Кабдулла Рамазанов. Идет лекция в специализированной аудитории завода-втуза.



В а#-ж|№а)бэвii зшмкцсвюш лмЛюдмгоодошв ЕЮмйииаттА. Ругашцдапкга.
группы Гiниищшж Глужмлв ii шажелрр Нэдккда Лядрееы шрвводят
восл^дийвэiе егллв ил дыдорвюж хiщфе.кшаАжв.iiпфС'-



Новая продукция комбината — белля жесьть



В научно-технической библиотеке комбината
Вычислительный центр комбината.



Строится коксовая батарея № 8

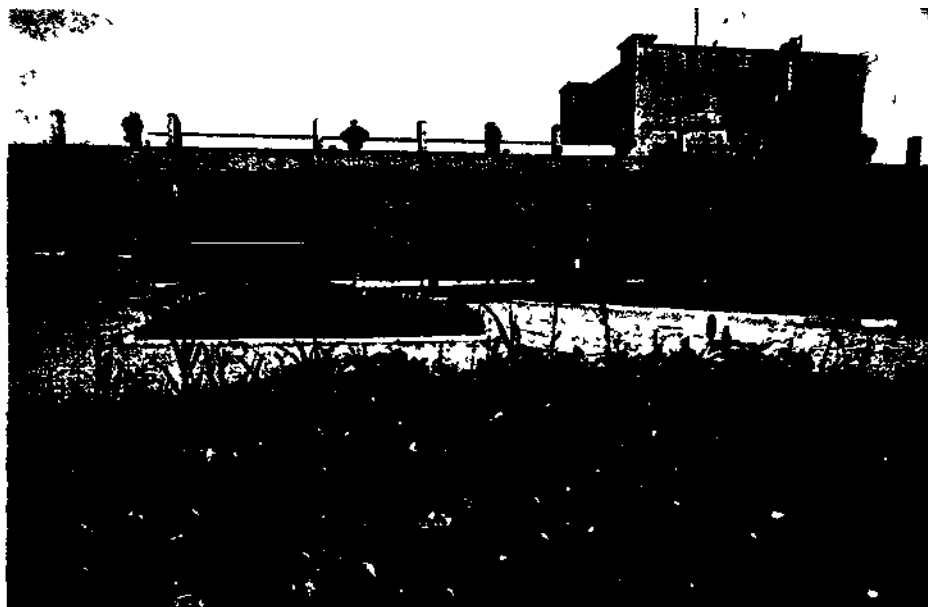
M*Б

J*

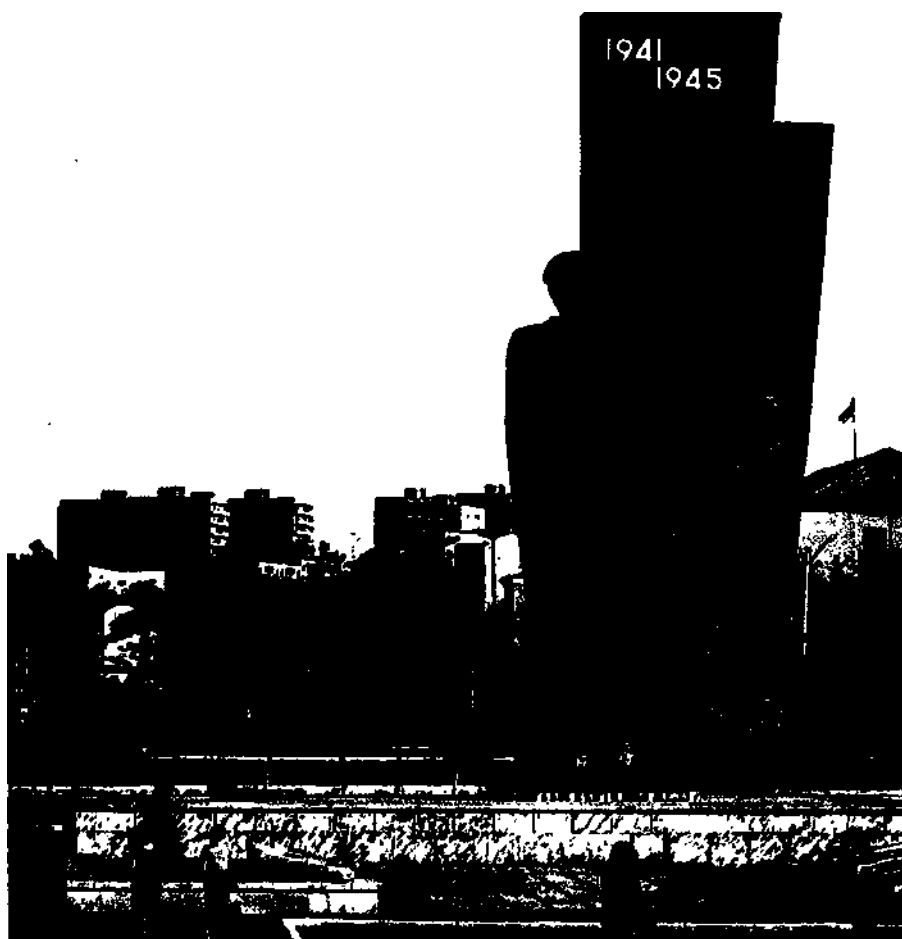
\$?

Б*Ш

Дворец культуры и техники металлургов
С.шатории металлургов «Сач.іл»



Монумент воинам темиртаусцам, павшим » годы Великой
Отечественной войны.

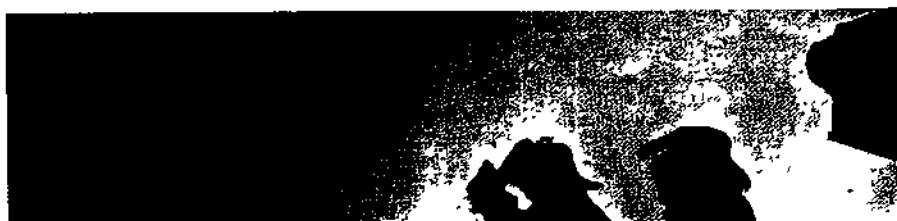


Юные граждане Темиртау.



На заседании дирекции комбината обсуждаются актуальные вопросы производства.

Огненных дел мастера.





обогнал своих наставников. Впрочем, это не единичный пример. Больших высот в труде достигли десятки молодых агломератчиков. Эти высоты с ними по праву разделяют наставники.

Наставник — звание почетное и ответственное, заслуживается оно требовательным отношением к делу и к себе, педагогическим мастерством при обучении рабочей смены. Таким наставником в конвертерном цехе является Аркадий Васильевич Кыштымов. За его плечами — Магнитогорск 40-х, Днепропетровск 50-х, то есть многие годы работы у мартеновских печей. И на Казахстанской Магнитке он сразу начал с мартена. А потом перешел в конвертерный, проявив здесь все свое профессиональное умение. Это с его участием связано внедрение факельного торкретирования, что позволило увеличить стойкость конвертеров с 300 до 400—420 плавов. И так уж повелось, что со дня пуска конвертерного цеха Аркадий Васильевич бессменно выполняет важное партийное поручение — является наставником. Все молодые рабочие прошли его школу. Первокласными сталеварами стали Анатолий Кривоносое, Федор Внучаев, Александр Брунгардт, многие другие его подшефные.

Немало таких примеров имеется на комбинате. Здесь учреждено звание «Лучший наставник цеха, производства, комбината», между молодыми рабочими и их шефами заключаются соглашения о наставничестве, применяются другие формы работы. При этом особое место занимает обучение самих воспитателей. Так, председатели цеховых советов наставников учатся в школе идеологического актива при парткоме комбината, многие наставники занимаются в университете правовых знаний при Дворце культуры и техники металлургов, где открыт специальный факультет — наставников молодежи.

Системный подход к организации наставничества позволяет выработать у молодежи не только высокие профессиональные навыки, но и высокие нравственные и гражданские качества. Особенно ярко это проявляется при организации среди молодежи социалистического соревнования. В этом случае дело приходится иметь с людьми образованными, хорошо информированными, с большими запросами и интересами, способными и к глубокому размышлению и к самому строгому анализу фактов. Наставнику, как известно, недостаточно обладать лишь знаниями по своей профессии — надо разбираться в психологии, педагогике, иметь определенные организаторские навыки.

Опытные наставники комбината давно заметили: лучше организовано соревнование там, где к нему не «привлекают», а увлекают. В этом отношении очень важно подобрать сильного соперника. Такой партнер умеет бороться за первенство, зара-

жает соперника своим азартом, работает над собой, помогает соревнующемуся и советом и делом. Это располагает к дружной и слаженной работе, к здоровому соперничеству.

Однако хорошие партнеры сами не рождаются, их надо растить, воспитывать. Рецептов, как это делать, разумеется, нет; Совет наставников комбината рекомендует в первую очередь внимательнее изучать взаимоотношения в бригадах. В молодежном коллективе, как правило, всегда есть так называемые «стихийные» соперники, которые в чем-то лидируют — в учебе, спорте, художественной самостоятельности. Опыт показывает, что при индивидуальном подходе можно превратить такое соперничество в трудовое.

Важен и другой аспект при организации соревнования среди молодежи — гласность. Например, наставник М. Н. Кириллов однажды с радостью узнал, что его подшефный Николай Свиров выполнил норму (впервые!) на 102 процента. Уже утром у проходной комбината висела «молния», в которой комитет комсомола поздравлял молодого рабочего с первым успехом. Без сомнения, это придало сил и задора новичку, да и другим таким же начинающим. Главное, чтобы всем было ясно: ни наставник, ни общественные организации предприятия не забудут твой успех в работе, отметят его.

Совет наставников комбината наряду с чисто профессиональными вопросами много работает над внедрением в практику новых обрядов, активно участвует в воспитательной работе среди учащихся ГПТУ № 138 и 202. Коллективное и индивидуальное шефство над учащимися во время учебы и прохождения практики в цехах комбината, закрепление их за наставниками дают хорошие результаты в формировании высоких моральных и профессиональных качеств у молодых людей.

Старейшее училище комбината — ГПТУ № 138. Оно действует с 1965 года. За это время здесь подготовлено свыше 5000 специалистов — электромонтеров, электрогазосварщиков, токарей, слесарей электрооборудования и контрольно-измерительных приборов и автоматики, помощников машинистов тепловозов, машинистов кранов. Другое училище — ГПТУ № 202 специализировано на подготовке рабочих основного металлургического производства. Это — подручные сталевара, горновые, вальцовщики, аппаратчики коксохимпроизводства.

Сейчас в этих училищах обучается 2000 будущих металлургов. Для этого здесь созданы все необходимые условия. Кабинеты и мастерские оснащены современными техническими средствами обучения и программированного опроса. Например, в ГПТУ № 138 оборудовано 26 учебных кабинетов, 2 актов зала, 2 спортивных зала, тир, 6 слесарных мастерских, 2 мастерские для подготовки электрогазосварщиков, электромонтажная лаборатория.

На ход учебного и воспитательного процесса большое влияние оказывают производственные коллективы комбината. Учебные группы закреплены за комсомольско-молодежными бригадами, здесь учащиеся проходят производственную практику, здесь над ними берут шефство наставники. Хорошо проявляют себя в роли наставников Г. П. Ваганов, Е. Д. Дерба-ремдигер, В. Н. Макиров, В. В. Томас, И. Я. Виндерза, М. Б. Черкашин, многие другие рабочие и специалисты, профсоюзные и комсомольские активисты. Такая обоюдная заинтересованность — и училищ, и комбината — помогает готовить грамотных специалистов своего дела, достойное пополнение рабочего класса. Закономерно, что выпускники профтехучилищ быстро осваиваются на производстве, добиваются высоких результатов в труде. Многие из них затем продолжают учебу в вузах и техникумах, выдвигаются на должности руководителей бригад, смен, участков.

Опыт подготовки рабочих массовых профессий сейчас используется в ГПТУ № 29, открытом в 1984 году. Созданная здесь материальная база также позволяет на требуемом уровне организовать учебный процесс.

Как видно, проблема кадров имеет множество различных аспектов. Действенным фактором интенсивного использования трудовых ресурсов является повышение общеобразовательного уровня работников, которое обеспечивается во втузе, металлургическом техникуме, профессионально-технических училищах. Свою лепту в это дело вносит и учебно-курсовой комбинат предприятия. Здесь ежегодно проходят подготовку до 16 тысяч человек. 13 тысяч из них повышают свою квалификацию по 250 специальностям, а 3 тысячи вновь принятых рабочих обучаются по 50 специальностям. Примечательно, что опыт работы учебного центра Карагандинского металлургического комбината обобщен Министерством черной металлургии СССР и рекомендован для внедрения на всех предприятиях отрасли.

Целенаправленно ведется учеба инженерно-технических работников. Повышение квалификации этой категории работников осуществляется как на месте — в отделе технического обучения комбината, так и с отрывом от производства — в Центральном институте повышения квалификации в Москве и в его филиалах в Магнитогорске, Липецке, Кривом Роге и на курсах в Днепропетровске. За первые три года текущей пятилетки такую учебу прошли свыше 450 человек. Одновременно за этот период более 1600 человек прошли переподготовку в отделе технического обучения комбината. Среди них — резерв инженерно-технических работников на замещение руководителей подразделений, мастера, начальники цехов, отделов и лабораторий, инженеры-конструкторы, молодые специалисты.

В дни работы XXV съезда КПСС бригада вальцовщиков второго листопрокатного цеха, возглавляемая Сергеем Васильевичем Дрожжиным, выступила с патриотическим начинанием «Пятилетке эффективности и качества — квалифицированные кадры». Это начинание было одобрено Карагандинским обкомом партии, получило широкое распространение.

Следует отметить, что девятая пятилетка для коллектива комбината была впечатляющей. За этот период освоено более 650 миллионов рублей капитальных вложений, за счет чего введены в эксплуатацию доменные печи № 3 и 4, стан 1700 холодной прокатки, агломерационная фабрика № 2, ТЭЦ-2, ряд других важных объектов. Выпуск металлопродукции был увеличен вдвое. Комбинат стал крупнейшим предприятием в республике и вошел в первую десятку основных металлургических комплексов страны.

Это были бесспорные достижения. Но в парткоме комбината в этот период меньше всего были настроены на благодушный лад. На каждом из заседаний обращалось внимание на многие нерешенные проблемы. Вот некоторые из них: медленно осваиваются проектные мощности слябинга 1150 и листопрокатных станов, низка фондоотдача, не с полной нагрузкой используется технологическое оборудование. Имелись случаи сверхплановых простоев основных металлургических агрегатов, чем наносился большой ущерб производству. Неблагополучно обстояло дело с качеством продукции и выполнением заказов народного хозяйства. Например, в 1975 году потери от брака составили 5 миллионов рублей, за некачественную и несвоевременную поставку продукции было выплачено 8 миллионов рублей штрафа. Словом, было над чем подумать руководителям комбината, членам партийного комитета. Надо было выделить главное звено в цепи этих проблем и через него обеспечить решение возникших задач.

Глубокий и всесторонний анализ производственных дел показал, что этим главным звеном являются кадры. В самом деле, аварии и простои оборудования, низкое качество продукции — это не итог каких-либо технических или технологических причин. Наоборот, комбинат оснащался наиболее совершенным оборудованием. Все дело заключалось в том, что не всегда грамотно это оборудование эксплуатировалось. И не по причине безответственности или разгильдяйства. Просто у многих рабочих не хватало необходимых теоретических знаний для того, чтобы управлять, скажем, доменным процессом или электроникой листопрокатных станов. Поэтому таким важным и своевременным явился почин комсомольско-молодежной бригады С. В. Дрожжина, который впоследствии был поддержан коллективами 540 подразделений комбината. Партийные, профсоюзные, комсомольские организации цехов и производств развер-

нули вокруг этого начинания прокатчиков широкую организаторскую и массово-политическую работу. Вопрос о повышении общеобразовательного уровня и квалификации рабочих постоянно обсуждался на собраниях коммунистов и комсомольцев, заседаниях партийных бюро и профсоюзных комитетов.

Системный подход к делу обеспечил успех. Теперь ежегодно как с отрывом, так и без отрыва от производства повышают «вою квалификацию тысячи рабочих и инженерно-технических работников и служащих. Были намечены и осуществлены меры по дальнейшему укреплению материально-технической базы, повышению педагогического мастерства специалистов, занятых производственно-техническим обучением. Крепче стали связи цехов с заводом-втузом и металлургическим техникумом, Карагандинским политехническим институтом и другими учебными заведениями.

Продумана система, по которой все специалисты и руководители среднего звена обязательно знакомятся с новинками технической литературы в Доме научно-технической информации. Практически все инженерно-технические работники трудятся по личным творческим планам. Это стало возможным благодаря хорошо организованному контролю со стороны начальников цехов, главных специалистов комбината. В этой работе — залог дальнейшего роста производительности труда, совершенствования технологии, повышения культуры производства. Например, внедрение в 1979 году лишь одной хорошо продуманной темы по двухслойному спеканию агломерата увеличило производительность аглоленты и дало экономический эффект почти в полтора миллиона рублей. Для подведения итогов работы по выполнению творческих планов ежегодно проводятся встречи инженерно-технических работников с руководителями комбината во Дворце культуры металлургов.

Современные металлургические агрегаты большой единичной мощности требуют от обслуживающего персонала строжайшего соблюдения дисциплины. Расхлябанность даже одного человека может привести к срыву производственного задания целым цехам и; даже комбинатом. На это обратили внимание коммунисты бригады углеобогатительной фабрики, которую возглавляет Виктор Григорьевич Сабельников. Они решили нести коллективную ответственность за дела и поступки каждого члена коллектива. И бригада доказала, что таким путем можно изжить нарушения трудовой и производственной дисциплины. Эта работа стала хорошим примером и для других коллективов, особенно после ноябрьского (1982 г.) Пленума ЦК КПСС. Под руководством партийных и профсоюзных организаций коллективы цехов и производств осуществили многие мероприятия по укреплению дисциплины и организованности. Возрос спрос с каждого за порученное дело. И этот спрос закономерен: людям

созданы все необходимые условия для профессионального роста и высокопроизводительного труда, овладения смежными специальностями, проведения культурного досуга и т. д. Значит, и отдача должна быть высокой.

В современных условиях, когда неизмеримо возросли не только масштабы, но и сложность решаемых задач, когда с особой остротой встала задача ускорения перевода экономики на путь преимущественно интенсивного развития, органического соединения достижений научно-технической революции с преимуществами социализма, к кадрам всех звеньев предъявляются более высокие, непрерывно растущие требования. Наряду с такими неперенными качествами, как политическая зрелость и компетентность, важнейшее значение приобретают обостренное чувство нового, личной ответственности за порученное дело, творческое отношение к своему долгу, забота о людях, умение настойчиво преодолевать трудности, проявлять бойцовский характер и в итоге достигать поставленной цели.

В работе с кадрами очень важно не только своевременно поддержать дельное начинание, инициативу работника, но и вовремя предостеречь от необдуманных поступков и действий, указать на недостатки. Такой стиль работы с руководителями цехов и производств присущ партийному комитету комбината. Этот же подход характеризует деятельность цеховых партийных организаций. На заседаниях парткома, партийных собраниях в товарищеской обстановке, откровенно и принципиально обсуждается стиль работы руководителей подразделений, отношение к порученному делу специалистов и рабочих. Это действенная форма воспитания, повышения личной ответственности каждого за свой участок деятельности.

Особенно ответственно подходит партком к выдвижению людей на руководящие должности. Всегда при этом на первом месте — мнение коллектива. Что в первую очередь требуется от руководителя? Умение создавать в коллективе деловой настрой, здоровую морально-психологическую атмосферу, обстановку высокой взыскательности и творчества. Конечно же, нелегко и не сразу достигается это умение. Приходит оно вместе с политической и нравственной зрелостью, в результате кропотливой работы партийной организации. Партком комбината проявляет постоянную заботу о деловой подготовке кадров руководителей, прививает им потребность овладевать наукой управления, умение ориентироваться в сложных социальных явлениях, своевременно принимать всесторонне продуманные решения. В частности, этому посвящаются и регулярные социологические исследования среди металлургов. Кого из руководителей выделяют рабочие в своих анкетах? Тех, кто требователен к себе и другим, обладает общительностью и доступностью, умеет увлечь и повести за собой людей, широко

эрудирован, и не только, кстати, в технических вопросах. Вырос общеобразовательный и культурный уровень рабочих, соответственно с этим возросли и требования к отдельным качествам руководителя любого ранга.

Современного руководителя должны отличать прежде всего преданность идеям Коммунистической партии, активность и деловитость, глубокое знание дела, инициатива, высокая культура и умение работать. Авторитет руководителя неотделим и от его личного облика, моральных качеств. От каждого из них зависит очень многое. Вот почему руководитель призван повседневными делами, повседневным поведением оправдывать оказанное ему высокое доверие.

В докладе на Всесоюзной научно-практической конференции «Совершенствование развитого социализма и идеологическая работа партии в свете решений июньского (1983 г.) Пленума ЦК КПСС» 10 декабря 1984 года товарищ М. С. Горбачев обращал внимание на подготовку квалифицированных кадров во всех отраслях народного хозяйства, создание людям необходимых условий для труда и жизни, творческого роста. Он отметил: «Научно-технический прогресс требует усиления внимания к культурно-техническому уровню рабочего класса, крестьянства, коренного улучшения подготовки и совершенствования главной производительной силы общества. Современное производство ориентировано на инициативно мыслящего работника, высокоорганизованного, дисциплинированного, образованного, обладающего принципиально новой технологической культурой. Он должен быть и профессионально, и психологически подготовлен к быстро обновляющимся материально-техническим средствам»¹.

Велика и неоценима в трудовых коллективах роль тех, кто связал с производством свою жизнь, для кого родной завод, фабрика или стройка стали вторым домом. Любовь и уважение, которыми окружены у нас кадровые рабочие, глубоко закономерны. В их судьбах нашла отражение вся героическая биография нашей великой многонациональной Отчизны. Это они плавил металл первых пятилеток и строили Турксиб, защищали Родину от фашизма и покоряли казахстанскую целину. И сегодня кадровые рабочие — в числе правофланговых ударного труда, инициаторов досрочного выполнения заданий одиннадцатой пятилетки. Их производственный и нравственный опыт является общенародным достоянием. Советуясь с ними, прислушиваясь к их мнениям, опираясь на их общественный авторитет, молодые рабочие легче и быстрее обретают зрелость, увереннее берут новые высоты в своем профессиональном росте.

¹ *Горбачев М. С. Живое творчество народа. М., 1984, с. 23.*

Партийный комитет металлургического комбината свою организаторскую и массово-политическую работу строит так, чтобы каждый работник ясно сознавал общественную значимость личного участия в выполнении народнохозяйственных планов, ускорении научно-технического прогресса как решающего условия дальнейшего укрепления экономического и оборонного могущества Родины. И в этой своей деятельности партком неизменно опирается на лучших специалистов, новаторов производства, кадровых рабочих, при содействии и непосредственном участии которых пущены и освоены первые металлургические агрегаты, осуществлены крупные меры по наращиванию объемов выпуска металла и улучшению его качества.

Опыт работы парткома комбината по повышению роли цеховых парторганизаций, воспитанию кадров, организации социалистического соревнования заслуживает поддержки и распространения на других промышленных предприятиях республики. Проверенная многолетней практикой деятельность партийного комитета Казахстанской Магнитки направлена на дальнейший рост эффективности производства. Инициатива и ответственность коммунистов комбината, их высокая самоотдача в труде — пример огромной мобилизующей силы.

Лаборатория опыта



Наше время часто называют веком космоса, атома, электроники, химии. И не случайность, а закономерность в том, что имя _____ веку дает наука. Мы

живем в

эпоху научно-технической революции, когда резко сокращается путь от исследовательской лаборатории до промышленного предприятия, и, по сути дела, наука срастается с производством. Внедрение научных достижений обеспечивает кардинальное повышение производительности труда во всех сферах человеческой деятельности. Сформулированная более ста лет назад Карлом Марксом мысль о превращении науки в производительную силу в наши дни стала реальностью.

XXVI съезд партии, последующие пленумы ЦК КПСС подчеркнули важность ускорения научно-технического прогресса в решении социально-экономических задач. Партия указывает, что обеспечение быстрого и непрерывного обновления всех отраслей народного хозяйства на основе современных достижений науки и техники — это одна из наших коренных задач, без чего прогресс общества просто немыслим.

Важнейшее значение в этом деле имеет дальнейшее совершенствование планирования и управления процессом создания и внедрения новой техники и технологии, способных оказывать наиболее эффективное влияние на производство, темпы роста производительности труда.

В последние годы в практику социалистического хозяйствования особенно широко вошли методы программно-целевого планирования и управления развитием науки и техники. Это, безусловно,

закономерное явление. В процессе планомерного и всестороннего совершенствования развитого социализма приходится решать крупные социальные, народнохозяйственные и научно-технические задачи, причем принимая во внимание сложные и многообразные взаимосвязи между отдельными районами страны, между отраслями и сферами народного хозяйства.

В принятом в августе 1983 года постановлении ЦК КПСС и Совета Министров СССР «О мерах по ускорению научно-технического прогресса в народном хозяйстве» намечено многое для того, чтобы резко ускорить темпы научно-технического прогресса в стране. Установлено, в частности, что выполнение планов и заданий по развитию науки и техники включается в число важнейших показателей, по которым прежде всего производится оценка результатов хозяйственной деятельности объединений и предприятий, а также подведение итогов социалистического соревнования. Это означает, что ускорение научно-технического прогресса становится подлинно общенародным делом, требующим большой организаторской работы, постоянного внимания со стороны партийных организаций министерств и ведомств, объединений и предприятий, научно-исследовательских и проектно-конструкторских учреждений.

Значительный опыт в этом отношении накоплен за четверть века на Карагандинском металлургическом комбинате. Теперь нередко можно слышать такое выражение: «Профессиональный почерк металлургов Казахстанской Магнитки». Немало стоит за этим емким выражением. Металлургам Темиртау выпала честь стать пионерами освоения ряда технологических процессов, агрегатов, систем машин и оборудования большой единичной мощности: доменной печи объемом 3200 кубических метров, 250-тонных, а впоследствии увеличенных по мощности до трехсот тонн конвертеров, пятиклетевого стана 1700 холодной прокатки, коксовой батареи мощностью один миллион тонн кокса в год, углеобогадательной фабрики по переработке 7,5 миллиона тонн рядового угля и целого ряда других. Многие здесь сделано впервые в мировой и отечественной практике черной металлургии. Вот несколько примеров в подтверждение этого вывода.

Полтора десятка лет на комбинате работает непрерывный широкополосный стан 1700 горячей прокатки. Опыт его эксплуатации стал основой для создания современных типовых агрегатов. Улучшению работы стана способствовала реконструкция методических печей, промежуточных и отводящих рольгангов, перевод главных приводов на тиристорные преобразователи. Несколько лет назад, особенно в связи со строительством цеха жести, встал вопрос о реконструкции самого стана. Предусматриваются модернизация и замена устаревшего

оборудования, установка механизмов для перевалки валков-клетей чистовой группы и двух дополнительных моталок листа, внедрение системы межклетевого охлаждения полосы. Мощность стана после этого увеличится на сотни тысяч тонн проката в год, что позволит обеспечить цех жести подкатом высокого качества и в необходимом количестве. И сейчас отсюда идет продукция, пользующаяся огромным спросом. Прежде всего это — лонжеронная полоса, удовлетворяющая потребителей в их жестких требованиях по механическим свойствам и геометрическим размерам. Карагандинский комбинат — единственный в стране поставщик лонжеронной полосы Камскому автомобильному заводу. Качество металла способствует увеличению грузоподъемности автомобилей, выпускаемых в городе Брежневе.

Впрочем, об этом стоит сказать конкретнее. Уже в то время, когда комплекс предприятий по производству большегрузных автомобилей на берегах Камы еще только строился, в Министерстве черной металлургии СССР обсуждался вопрос о выпуске новой стали для рам КамАЗов. Решение специалистов министерства было единодушным: организовать производство низколегированной стали марки 15 ГЮТ и проката из нее на Карагандинском металлургическом комбинате. Следует подчеркнуть, что в то время такая сталь на предприятиях страны еще не выпускалась в промышленных масштабах, о ее свойствах знали только по испытанию опытных образцов.

Почему же такое, прямо скажем, ответственное дело было доверено металлургам Казахстана? Конечно же, неспроста. К тому времени на комбинате был накоплен немалый опыт по освоению производства низколегированной стали. Металлурги успешно освоили продувку стали инертными газами в ковше, что позволило получить прокат с наилучшими механическими свойствами. Одновременно был отработан режим охлаждения полосы после прокатки. И все-таки у некоторых специалистов появлялись сомнения: сможет ли коллектив комбината справиться со столь трудным заданием? И эти сомнения, надо сказать, во многом были оправданы. Дело в том, что оборудование-стана рассчитано на прокатку «мягких» марок стали с высокими пластическими свойствами. Новая же сталь имела повышенные, примерно на 40 процентов, прочностные свойства. Были и другие технические трудности. Впрочем, разве без этого обходится какое-нибудь сложное дело?

В условиях действующего производства были начаты монтаж и наладка линии для выпуска лонжерона, разработка технологии изготовления соответствующей марки стали на всех переделах, начиная с конвертерного цеха. Словом, поиск не был легким. Тем весомее достигнутый успех. 12 ноября 1976-

года лонжеронная полоса из стали марки 15 ГЮТ была отгружена КамАЗу. После отштамповки на прессово-рамном заводе был получен отличный результат — 100 процентов годных деталей. Таким образом, наши металлурги точно в срок справились с поставленной задачей.

Достойной оценкой их творческого поиска явилось присуждение группе специалистов Карагандинского металлургического комбината, Камского автомобильного завода и ЦНИИчермета Государственной премии Казахской ССР за 1980 год. Ее удостоены бывший директор комбината О. И. Тищенко, главный инженер М. А. Акбиев, главный прокатчик В. Ф. Марков, главный металлург КамАЗа А. Н. Тананин, кандидаты технических наук Г. В. Левченко и Д. А. Литвиненко.

Сейчас поиск в этом направлении продолжается. Лонжеронная полоса отгружается автомобилестроителям с государственным Знаком качества, десятками тысяч тонн ежегодно. Причем за время эксплуатации автомобилей КамАЗ не было случаев выхода из строя рам в течение гарантированного пробега в 300 тысяч километров.

На передовые позиции в отрасли в результате целого комплекса новых технических решений вышел и соседний цех комбината — второй листопрокатный. Освоение уникального пятиклетевого стана 1700 холодной прокатки с самого начала сопровождалось совершенствованием технологических процессов и систем автоматики. Это позволило вести прокатку всего сортамента металла в суженном поле допусков. За разработку и освоение технологии производства холоднокатаной нелегированной электротехнической стали комбинат удостоен диплома Государственного комитета СССР по науке и технике. Здесь же, на непрерывно-травильном агрегате впервые в отечественной практике использована технология травления полосовой стали в соляной кислоте. При этом регенерация отработанных растворов уменьшает удельный расход кислоты на 5—6 килограммов на каждую тонну металла и решает проблему утилизации травильных отходов. Одновременно в термическом отделении цеха отработана технология отжига 45-тонных рулонов в колпаковых печах весом садки до ста тонн. Более 90 процентов продукции соответствует первой и второй группам отделки поверхности. Полностью механизирована упаковка готовой продукции.

Еще характерные примеры неустанного технического творчества металлургов. Высокопроизводительная работа доменных печей № 3 и 4 объемом 2700 и 3200 кубических метров, использующих шихту с низким содержанием железа (47—48 процентов), обеспечена за счет совершенствования системы сортировки скипового агломерата, обогащения дутья кислородом, использования безводно-леточных масс. Число выпусков

чугуна на четвертой домне увеличено до 21 в сутки. Впервые в отрасли освоена технология вдувания мазута в горн доменных печей объемом более тысячи кубических метров.

Коллектив конвертерного цеха явился первопроходцем в освоении большегрузных конвертеров. Опыт эксплуатации этих агрегатов на Карагандинском металлургическом комбинате был положен в основу при проектировании в стране мощных кислородно-конвертерных производств. Впрочем, многое усовершенствовали и сами конвертерщики Темпртау. Они увеличили емкость конвертеров и ковшей, грузоподъемность транспортных средств, интенсифицировали продувку ванны агрегата, внедрили факельное торкретирование. Именно благодаря этому теперь в конвертерах даже при фосфористом чугуне обеспечивается выплавка наиболее сложных и ответственных марок стали. Безремонтный период работы конвертеров доведён до 500 плавов, а проектная мощность цеха превышена более чем на 10 процентов.

Назвать все технические и технологические новшества, развившиеся в ходе эксплуатации металлургических агрегатов, практически невозможно. Но одно из новшеств выделяется особо. И по масштабам проведенных исследований и работ, и по их народнохозяйственному значению для всей черной металлургии страны.

Речь идет о переработке высокофосфористых концентратов из Лисаковского месторождения бурого железняка. Это потребовало внесения качественных изменений в традиционную технологию агломерации и доменной плавки, разработки и внедрения уникального для отечественной практики конвертерного передела фосфористого чугуна.

Современный процесс сталеварения состоит в том, чтобы удалить из чугуна излишки углерода и вредные примеси, главным образом, серу и фосфор. Фосфор — примесь очень нежелательная, ухудшает пластические свойства стали. При низкой температуре она в таком случае становится хрупкой. Поэтому содержание фосфора в готовой стали не должно превышать 0,030—0,035 процента. Металлурги постоянно работают над тем, чтобы этот показатель был ниже, то есть качество металла было лучше. Для этого, естественно, надо иметь соответствующий переделный чугун.

В кислородно-конвертерных цехах металлургических предприятий нашей страны используется переделный чугун с содержанием фосфора от 0,04 до 0,2 процента. Подобный низкий удельный вес примесей позволяет при традиционной технологии сталеварения получать широкий сортамент качественного металла. А как выплавить такой металл, если содержание фосфора в чугуне достигло 0,6 процента? Именно с такой ситуацией столкнулись металлурги Казахской Маг-

нити в 1976 году, когда были полностью освоены мощности по производству агломерата, спеченного из лисаковских руд. Неимоверно сложная проблема встала перед технологами, связанная с удалением фосфора из чугуна. Ведь фосфор, окисляясь в струе кислорода, в виде пятиоксида переходит в шлак. При достижении определенной концентрации в шлаке он начинает восстанавливаться и снова переходит в металл.

Для решения этой задачи на комбинате был создан штаб под руководством главного инженера (сейчас директор комбината) М. А. Акбиева. В него вошли ведущие специалисты предприятия В. Н. Бургов, В. А. Мирко, Г. Л. Цимбал, С. А. Донской, В. В. Емушинцев и другие. К делу подключились также ученые и специалисты Академии наук Казахской ССР, Центрального научно-исследовательского института черной металлургии им. И. П. Бардина, Уральского научно-исследовательского института черных металлов, Уралмеханобра, Министерства черной металлургии СССР.

Штаб по «лисаковской проблеме» с первых дней заявил о себе своей высокой работоспособностью и организованностью, уже в начальный период здесь чувствовалась уверенность в решении столь сложной технической задачи. Эта уверенность в первую очередь основывалась на деловом содружестве с наукой, на имеющемся многолетнем опыте по освоению и совершенствованию процессов в технологической цепочке «агломерат — чугун — сталь — прокат». Тут надо вспомнить, что еще в 1959 году, до пуска первой домны, недавний подручный сталевара Казахского металлургического завода Аскар Мпнлиахмедович Кунаев (ныне — академик, президент Академии наук Казахской ССР) защитил кандидатскую диссертацию о проблемах переработки лисаковских концентратов и фосфористого чугуна. По существу с тех пор и до сегодняшнего дня в «тематическом портфеле» многих учреждений республиканской Академии наук, и в первую очередь Института металлургии и обогащения, Химико-металлургического института, Института химических наук на первом плане — вопросы повседневной работы коллектива Казахстанской Магнитки, дальнейшего совершенствования технологии ее цехов и производств.

На практике осуществляется требование XXVI съезда КПСС о том, «чтобы усилия „большой науки" наряду с разработкой теоретических проблем, в большей мере были сосредоточены на решении ключевых народнохозяйственных вопросов, на открытиях, способных внести подлинно революционные изменения в производство»¹.

С глубоким пониманием своей ответственности отнеслись к проблеме переработки лисаковских концентратов коллективы

¹ Материалы XXVI съезда КПСС, с. 42—43.

аглофабрики № 2, доменных печей № 3 и 4, конвертерного цеха. На партийных и рабочих собраниях этих производств всесторонне обсуждались вопросы освоения новой технологии, определялся конкретный вклад каждого в это важное дело. Партийные бюро и профсоюзные комитеты аглопроизводства, доменного и конвертерного цехов на протяжении ряда лет строго контролировали ход выполнения намеченных технологических программ, оказывали деловую помощь ученым и исследователям, своим специалистам. Все понимали: от успешной реализации этих программ зависит будущее металлургического комбината, расширение сырьевой базы отрасли.

Освоение нового железорудного сырья осложнялось тем, что проблема не имела достаточной научно-промышленной проработки в условиях современного крупномасштабного производства. Опыт Камыш-Бурунского железорудного комбината и завода «Азовсталь» по использованию фосфористых бурых железняков Керченского месторождения базировался на морально устаревшей технологической схеме и не мог иметь определяющего значения для Карагандинского металлургического комбината. Точно так же, как и зарубежный опыт в этом отношении. Требовалось сказать свое «слово» в технологии.

С самого начала «лисаковская проблема» была расчленена на многие составные части, каждой из которых занялись ученые и специалисты соответствующего профиля.

Первый этап — агломерация. Освоение новой технологии велось на агломерационной фабрике № 2, представляющей крупный промышленный комплекс по производству подготовленного к плавке сырья для мощных доменных печей. По масштабам производства и мощности используемого оборудования фабрика сейчас занимает одно из ведущих мест в отрасли. Она оснащена тремя самыми мощными в отечественной черной металлургии агломашинами АКМ 9-252-312, имеет закрытый рудный склад, механизацию и автоматизацию всех технологических процессов.

Однако использование в агломерационной шихте фабрики в качестве основного железорудного компонента лисаковских гравитационно-магнитных концентратов (ГМК) вместо традиционных для комбината руд и концентратов Атасуйского месторождения и Соколовско-Сарбайского горно-обогатительного комбината привело к резкому снижению технико-экономических показателей по производству агломерата. Научные исследования были направлены на изучение физико-химических свойств лисаковских руд и концентратов. Требовалось обобщить особенности их агломерации, определить оптимизацию и интенсификацию процесса, обеспечить эффективность производства.

Для интенсификации спекания концентратов с мелкозернистой структурой и низким содержанием железа в прокаленной массе был разработан и внедрен новый способ агломерации. Суть его состоит в двухслойной укладке шихты на колосниковую решетку. Верхний слой — лисаковские гравитационно-магнитные концентраты, флюсы и топливо; нижний слой — крупнозернистые добавки, возврат, флюсы и топливо. При этом было обеспечено селективное рудоусреднение с использованием впервые в стране машин РУМ-400, увеличение высоты спекаемого слоя до 450 миллиметров с одновременной интенсификацией процесса методом известкования шихты перед первичным смешиванием, замена значительной части (до 30 процентов) дорогостоящего кокса в шихте дешевыми углями Кузбасса. В результате производительность агломашин была повышена почти в полтора раза, расходы на этом металлургическом переделе снижены на четверть, а годовой экономический эффект превысил 15 миллионов рублей. Но главное — на практике доказано, что по гранулометрическому составу и механической прочности агломерат из лисаковских гравитационно-магнитных концентратов не уступает самым лучшим образцам, позволяет при дальнейших переделах получать металл высокого качества.

Вовлечение в производство фосфористого железорудного «ырья» потребовало разработки новых рациональных схем, учитывающих технические возможности агрегатов и сбалансированность технологических процессов. В результате испытаний и расчетов была доказана практическая целесообразность работы с двумя потоками сырья и чугуна — фосфористым и малофосфористым. Фосфористый поток на основе лисаковского сырья включил в себя кроме рудоусреднительного комплекса и второй аглофабрики две доменные печи — третью и четвертую.

Агломерат из лисаковского гравитационно-магнитного концентрата характеризуется низким содержанием железа (46,5— 47 процентов), повышенным содержанием глинозема (до 5 процентов) и фосфора (до 0,7 процента). Плавка такой шихты в доменных печах приводит к получению большой массы шлака с содержанием глинозема до 18 процентов. Это отрицательно сказалось на форсировании хода домен, ухудшило технико-экономические показатели их работы. В связи с этим требовалось обеспечить форсирование хода печей за счет повышения концентрации кислорода в дутье и замены части кокса другим, более дешевым видом топлива. Учеными и специалистами была определена технология работы доменных печей на комбинированном дутье высоких параметров, разработан рациональный режим уборки продувки плавки, во многом усовершенствована конструкция агрегатов.

В частности, значительно стабилизировался процесс выпуска продуктов плавки после освоения технологии приготовления и использования для закрытия леток безводной леточной массы. Одновременно улучшены конструкции главных горновых желобов, что позволило сократить потери чугуна со шлаком на 50 тысяч тонн в год.

Внедрение механизмов для облегчения работ на горне, установка более мощных бурмашин и качающихся желобов вместо поворотных, реконструкция толкателей дали возможность увеличить число выпусков на доменной печи № 3 до 15, а на печи № 4— до 21 в сутки.

В целом специфика работы доменных печей на выплавке фосфористого чугуна с большим выходом шлака определила повышенные нагрузки на отдельные узлы агрегатов, и прежде всего на их горны. Поэтому каждый капитальный ремонт первого и второго разрядов в полной мере использовался для усовершенствования конструкций и элементов домен. Внедрена, например, двухстенная конструкция футеровки, применены высококачественные углеродистые блоки, увеличена толщина стен, установлены двухмеевиковые холодильники, позволившие повысить интенсивность отвода тепла от футеровки горна. На домне № 3 увеличено число воздушных фурм с 20 до 26, в результате более равномерно распределяется тепловая нагрузка по периферии горна. До трех увеличено число чугунных леток, что позволило стабильнее выдавать продукты плавки, усовершенствована система шихтоподачи.

Работа реконструированных узлов показала их высокую эффективность и приемлемость для остальных доменных печей комбината, также действующих с высоким выходом шлака. На основе этого опыта на первой и второй домнах смонтированы вторые чугунные летки на один литейный двор, установлены качающиеся желоба для разливки чугуна и шлака.

По мере внедрения и совершенствования новой технологии плавки улучшались технико-экономические показатели работы третьей и четвертой доменных печей. Так, фактическая их производительность в 1982 году возросла по сравнению с 1975 годом на 29 процентов. Это при одновременном снижении содержания железа в шихте на 5,2 процента. Если же взять приведенную производительность печей к одинаковым условиям производства, то она повысилась на 41 процент. Фактический расход кокса на выплавку одной тонны чугуна сокращен на 13 килограммов, а приведенный — на 75 килограммов. Экономический эффект новой технологии доменной плавки составил 11,1 миллиона рублей.

Большой объем исследований и практических работ осуществлен и на завершающем этапе освоения фосфористого сырья. Проблема заключалась в том, чтобы в кратчайший срок в усло-

виях действующего производства разработать и внедрить принципиально новую для отечественной черной металлургии технологию переработки чугуна с содержанием фосфора до 1,2 процента в 300-тонных конвертерах.

За основу был взят двухшлаковый процесс. Исследования передельного чугуна с содержанием фосфора от 0,2 до 1,2 процента одношлаковым процессом показали, что с повышением концентрации фосфора в чугуне увеличивается она и в готовой стали. Одновременно удлиняется цикл плавки, повышается расход чугуна, металлолома, извести и кислорода. Главный вывод: содержание фосфора в чугуне более 0,6 процента не гарантирует его снижение в готовой стали менее 0,030—0,035 процента, то есть до требований стандартов и технических условий. Эти вопросы разрешались при двухшлаковом процессе.

При отработке и совершенствовании промышленной технологии конвертерной плавки из фосфористого передельного чугуна уточнены дутьевой, температурный и шлаковый режимы, проведена работа по оставлению конечного шлака предыдущей плавки, снижению рефосфорации во время выпуска металла из конвертера, внедрено факельное торкретирование огнеупорной футеровки сталеплавильных агрегатов, увеличена их садка и т. д. Все это позволило в конечном итоге получать металл требуемого качества. При этом удалось снизить себестоимость стали, уменьшить расход извести, металлолома и кислорода.

Значительное место во всей этой работе заняла модернизация конвертеров. Так, емкость сталеразливочных ковшей была доведена до 330 тонн по жидкой стали, в результате чего увеличена садка конвертеров по металлошпите до 375 тонн. Их часовая производительность возросла до 295 тонн, а средний вес одной плавки по годным слиткам — до 320 тонн. В последующем была осуществлена замена конвертеров на 300-тонные, более производительные.

В балансе времени цикла плавки при двухшлаковом процессе 12 процентов его занимает период ожидания результатов химического анализа проб металла, отобранных по окончании продувки. Сократить эти потери времени позволила разработанная программа АСУТП конвертерной плавки.

Осуществлены также многие другие научно-технические мероприятия. Они способствовали как увеличению производительности агрегатов, так и повышению качества металла. Сейчас в конвертерном цехе из фосфористого чугуна выплавляется сталь для производства горячекатаного и холоднокатаного листа широкого сортамента. Это — лонжеронная, низколегированная, динамная, кипящая механически закупоренная сталь для выпуска жести и другие виды. Четверть всей металлопродукции

из конвертерной стали аттестована по высшей категории качества.

В условиях фосфористого передела была успешно решена задача получения нелегированной электротехнической стали в спокойном и полуспокойном исполнении. Технология выплавки такого металла характеризуется необходимостью получения сверхнизкого (менее 0,03 процента) содержания углерода перед выпуском плавки, что достигнуто изменением соотношения чугуна и лома в металлошихте, а также дутьевым режимом плавки. Освоение производства полуспокойной динамной стали с регламентированным содержанием кремния, титана и германия в готовом прокате обеспечило за счет снижения расхода металла и ферросплавов получение годового экономического эффекта в сумме около 500 тысяч рублей.

При переходе на передел фосфористого чугуна значительно снизилась стойкость футеровки конвертеров (до 250 плавов). Но и в этом случае поиск ученых и производителей привел к успеху. Так, внедрение факельного торкретирования позволило повысить стойкость футеровки на 40—50 плавов. Одновременно в этом направлении усовершенствованы дутьевой и шлаковый режимы плавки, исключено применение плавикового шпата, применяется мягкообожженный доломит взамен части извести, внедрена дифференцированная кладка с применением магнезиальных огнеупоров. Все это дало возможность повысить стойкость футеровки конвертеров до 450—500 плавов, что значительно превосходит аналогичные показатели зарубежной практики при переработке фосфористого чугуна (300—330 плавов).

Словом, в итоге плодотворного сотрудничества ученых и работников комбината впервые в нашей стране создана и освоена в промышленных условиях новая технология двухшлакового* передела фосфористого чугуна в мощных конвертерах. Более чем на 10 процентов превышена проектная мощность цеха, обеспечивается выплавка низкоуглеродистого металла для листового проката самого ответственного назначения. Годовой экономический эффект от внедрения этой технологии составил 3,9 миллиона рублей.

Приоритет на эту технологию, а также на ряд перспективных разработок закреплен Государственным комитетом СССР по делам изобретений и открытий 13 авторскими свидетельствами.

Создание и освоение сквозной промышленной технологии нового типа железорудного сырья в агломерационном, доменном и сталеплавильном производствах позволяет ежегодно получать экономический эффект в сумме 30,6 миллиона рублей. Но есть здесь и вторая сторона дела, не менее важная. Осуществленная в Темиртау техническая задача выходит далеко-

за рамки локальной проблемы, так как раскрывает широкие возможности для вовлечения в эксплуатацию новых месторождений. В частности, Аятского в Казахстане и Бокчарского в Западной Сибири, руды которых имеют повышенное содержание фосфора и глинозема и аналогичную лпсаконской руде мелкозернистую оолитовую структуру. Таким образом, решение этой задачи затрагивает интересы народного хозяйства страны в целом, открывая перспективы дальнейшего увеличения производства металла за счет расширения минерально-сырьевой базы.

Есть здесь и немаловажные побочные факторы, влияющие на экономику народного хозяйства. О некоторых из них стоит рассказать подробнее.

При выплавке фосфористого чугуна получается шлак (на одну тонну чугуна — 700 килограммов шлака) с содержанием 16—18 процентов глинозема и 7—9 процентов магнелии. Это — отличное сырье для промышленности строительных материалов. Объединение Карагандацемент, например, ежегодно потребляет около 800 тысяч тонн доменных шлаков Казахской Магнитки. Что это дает объединению, показывает такой факт. В расчете на производство 1 миллиона тонн цемента прибыль от применения доменного шлака составляет 2,5 миллиона рублей. В данном случае сокращаются капитальные затраты по горному производству (на добычу известняка и песка), складскому хозяйству, дроблению и измельчению. В то же время повышенное содержание глинозема в доменном шлаке позволяет увеличить выход цемента высших марок, повысить его «активность» и соответственно прочность строительных конструкций.

В 1982 году в доменном цехе было получено при переработке лпсаконского гравитационно-магнитного концентрата 3286 тысяч тонн шлака. 2100 тысяч тонн из них было переработано на установках гранулирования и отгружено цементным заводам республики и страны. Значительная часть твердых ковшевых остатков шлака перерабатывается также на пущенном дробильно-сортировочном комплексе. Теперь металлургический комбинат полностью удовлетворяет потребности Темиртау в щебне высокого качества. А сам этот передел стал практически безотходным.

Находят применение и конвертерные шлаки — промежуточный и конечный, выход которых на комбинате составляет около 1 миллиона тонн. В них кроме окислов фосфора, кальция, кремния и магния содержатся окислы калия, натрия, титана и других элементов, которые совместно с фосфором благотворно влияют на повышение урожайности сельскохозяйственных культур.

В мировой и отечественной практике подобные шлаки широко используются в качестве удобрений в земледелии. К примеру, завод «Азовсталь» ежегодно отгружает колхозам и совхозам 200 тысяч тонн фосфат-шлаков, причем они лишь незначительно отличаются от шлаков Карагандинского металлургического комбината.

В течение последних лет на полях совхозов «Ленинский», «Карагандинский», «Мирный» и «Коксунский» Карагандинской области проводились агрохимические испытания конвертерных шлаков. Результаты вполне обнадеживающие. Урожайность картофеля возросла на 20—30 процентов, при этом качество клубней не ухудшается, а выход крахмала и сухого вещества увеличился на 16 процентов. Применение фосфат-шлака положительно сказалось и на повышении выхода зеленой массы кукурузы. В 1981—1982 годах на опытных орошаемых участках совхозов «Карагандинский» и «Коксунский» урожай зеленой массы кукурузы составил в среднем 233 центнера с гектара. По сравнению с контрольными участками достигнута прибавка 68 центнеров с каждого гектара.

В 1982 году испытания по использованию конвертерных шлаков в качестве фосфорных удобрений были расширены. Они уже вносились под посадки капусты, помидоров и огурцов. Урожайность всех культур на опытных полях по сравнению с теми, где применялся суперфосфат, была на 10—20 процентов выше. Эти результаты были подтверждены испытаниями 1983 и 1984 годов на посевах пшеницы, ячменя, картофеля и кукурузы, выращиваемых в условиях Центрального и Северного Казахстана. Надо отметить также, что использование фосфат-шлаков в сельском хозяйстве весьма эффективно, обеспечивает значительный доход.

Сегодня фосфорные удобрения сельскому хозяйству страны крайне нужны. Обследование почв СССР агрохимической службой показало, что более половины сельскохозяйственных земель имеют низкое содержание усвояемого фосфата. В Казахстане потребности сельского хозяйства в фосфате даже при постоянном наращивании мощностей его производства на Каратау-Джамбулском территориально-промышленном комплексе удовлетворяются лишь на 60 процентов. И в этих условиях неотложной необходимостью является организация производства известь-фосфатных удобрений на основе конвертерных шлаков Карагандинского металлургического комбината.

Кстати, Гипромезом выполнен проект сооружения здесь шлакоперерабатывающего комплекса. Он включает в себя строительство третьего шлакового двора в конвертерном цехе, дробильного и помольного отделений, затаривающей установки. Важно теперь своевременно осуществить этот проект. Фосфорные удобрения Казахской Магнитки должны способство-

вать повышению урожайности сельскохозяйственных культур, выполнению Продовольственной программы СССР.

Всесторонняя работа по «лисаковской проблеме» позволила освоить новые технологические процессы с использованием продуктов металлургического передела фосфористого железорудного сырья, в частности ресурсосберегающие схемы. Это важное дело осуществлялось по комплексной программе, разработанной Академией наук Казахской ССР, с привлечением специализированных промышленных предприятий страны. В основу разработки новых процессов был положен принцип замены первичных материальных ресурсов продуктами металлургического передела. Так, в результате исследований, выполненных совместно с Ермаковским ферросплавным заводом, разработана технология получения сплава «фаск» (ферроалюмосиликокальция). Сплавом «фаск» на металлургических предприятиях страны обработано свыше 12 тысяч тонн стали. Его стоимость значительно ниже ферросплавов, что дает немалый экономический эффект. В то же время использование доменного шлака вместо кварцита, технического глинозема, извести сберегает первичные минерально-сырьевые ресурсы. Словом, это дело весьма перспективное, и надлежит увеличивать производство сплава «фаск».

Фосфор в металле, как уже говорилось,— примесь нежелательная. Такой вывод можно встретить в любом учебнике по металлургии. Но всегда ли он верен? Сейчас многие отрасли народного хозяйства предъявляют особые требования к свойствам потребляемой ими стали, в частности по коррозионной стойкости, штампуемости, износостойкости, магнитным свойствам. Улучшению именно этих качеств способствует повышенное содержание фосфора. Природно-легированный фосфором чугун дает в этом отношении существенное преимущество. Экономятся ферросплавы, упрощается технология плавки, снижаются затраты при дальнейшей обработке стали на металлургических и специальных переделах.

В Темиртау разработана технология выпуска стали ответственного назначения с повышенным содержанием фосфора. Например, в мартенах выплавлено около 12 тысяч тонн стали марки 10ХДП с содержанием фосфора 0,07—0,12 процента. Отличительной особенностью технологии стала замена малофосфористого (с содержанием этого элемента до 0,25 процента) чугуна в завалке фосфористым (до 1,2 процента). Прокатанный из такой стали лист был использован для сооружения кровли ряда цехов Оскольского электрометаллургического комбината и на других объектах. Использование здесь 5000 тонн такого металла позволило сэкономить немало строительных материалов и получить экономический эффект в сумме 400 тысяч рублей.

В конвертерах Карагандинского металлургического комбината выплавляется электротехническая сталь без ограничения верхнего предела содержания фосфора. В этом случае улучшаются магнитные свойства металла, а на предприятиях-потребителях исключается технологическая операция обжига листов для магнитопроводов. Словом, такой металл нужен народному хозяйству. А за счет экономии материальных и энергетических ресурсов при производстве, скажем, 100 тысяч тонн фосфористой стали подсчитано, что эффект составит около 800 тысяч рублей в год. Тоже, как видим, дело выгодное.

Сейчас на комбинате продолжают исследования по разработке технологии производства легированных фосфором антикоррозионных сталей широкого сортамента, в том числе для изготовления железнодорожных вагонов, строительных конструкций, металлической тары.

Металлурги давно знают, что повышение износостойкости чугуна зависит от увеличения в нем содержания фосфора. Это достигается путем введения в шихту для производства литейного чугуна дорогостоящего феррофосфора. А если заменить феррофосфор и обычный чугун фосфористым чугуном? Исследованиями доказана перспективность такой замены. Так же, как и использование фосфористого чугуна в шихте вагранок для отливки сантехнических изделий. На Карагандинском заводе отопительного оборудования применен такой чугун для отливки радиаторов отопления. Результат — снижен расход ферросплавов, улучшено качество продукции.

Таким образом, повседневной практикой доказано, что фосфористый чугун и сталь могут и находят довольно широкое применение в различных отраслях народного хозяйства, причем это экономически оправдано и технически целесообразно.

Решение «лисаковской проблемы» — крупный успех ученых и производственников. И не случайно комплекс научно-технических работ по созданию и внедрению современной промышленной технологии металлургического передела фосфористого железорудного сырья, обеспечивающей производство высокоэффективных видов листового проката и расширение минерально-сырьевой базы СССР, получил высокую оценку. Коллектив авторов этих работ в составе А. М. Кунаева, Ю. С. Брагина, Н. Н. Енина, В. И. Гладышева, Л. А. Смирнова, М. М. Шумова, А. В. Смородинникова, М. А. Акбиева, В. Н. Бургова, В. В. Емущинцева, В. А. Мирко и Г. Л. Цимбала удостоен Государственной премии СССР в области науки и техники за 1984 год.

Приоритет на разработанную и внедренную технологию закреплен 48 авторскими свидетельствами СССР и двумя патентами Австралии, Англии, Голландии, Швеции, Японии и Чехословакии. По четырем изобретениям заключены лицензионные

соглашения с фирмами и предприятиями Австрии, ФРГ, Венгрии. На ВДНХ СССР ученые и производственники отмечены 3 золотыми, 7 серебряными и 22 бронзовыми медалями.

...Сейчас на Карагандинском металлургическом комбинате действует технологическая схема с двумя потоками железорудного сырья и передельного чугуна. Один из этих потоков базируется на лисаковских гравитационно-магнитных концентратах. Здесь в период с 1976 по 1982 год произведено 36 миллионов тонн агломерата, 21,6 миллиона тонн чугуна и 28,8 миллиона тонн конвертерной стали. Именно этот поток обеспечивает получение самых эффективных видов проката и в наибольшем количестве. Таков итог плодотворного сотрудничества ученых и металлургов.

Впрочем, это — лишь отдельные штрихи многогранной деятельности по ускорению научно-технического прогресса, осуществляемой коллективом металлургического комбината в тесном сотрудничестве с учеными ряда институтов и лабораторий отрасли. За счет многочисленных мероприятий, связанных с внедрением в производство новейших достижений науки и техники, Казахская Магнитка, образно говоря, получила свое «второе дыхание». Разумеется, для этого надо было создать соответствующую базу.

Создание такой базы началось еще задолго до пуска первой домны. Уже в то время значительные усилия направлялись на изучение и разработку технологии выплавки передельного и литейного чугуна из сырых атасуйских руд. Принимались меры для усреднения — перемешивания руд, различных по содержанию железа, серы и других элементов. Цель при этом была самая конкретная: подобрать и составить шихту для домны, которая бы позволила получить чугун лучшего качества и дала бы больший коэффициент использования полезного объема доменной печи. Доменщикам в этом хорошо помогали работники Химико-металлургического института Академии наук Казахской ССР во главе с академиком В. В. Михайловым. Они провели большую исследовательскую работу по шихтовке и выбору шлаков на выплавку литейных и передельных чугунов, определению восстанавливаемости рудной шихты в условиях доменной печи и многим другим технологическим проблемам.

В свою очередь руководство и партком завода принимали меры для того, чтобы с первых дней доменное производство действовало без сбоев. Этот вопрос в начале 1960 года был обсужден на одном из партийных собраний. Затем на рабочих собраниях смен и в лаборатории цеха были обсуждены социалистические обязательства коллективов по своевременной подготовке и успешному освоению мощностей доменной печи № 1. Все это дало свои плоды. Так, уже в ноябре 1960 года, то есть через четыре месяца после пуска домны, в сутки производилось

семь выпусков чугуна вместо четырех. В год пуска доменники дополнительно к плану выдали 34,1 тысячи тонн металла. Важно одновременно отметить, что казахстанский чугун с первых дней получал хорошие отзывы у потребителей за высокое качество. Например, работу доменщиков Темиртау высоко оценили сталеплавильщики Германской Демократической Республики, получившие в октябре 1960 года первую партию чугуна.

Вскоре после этого в строй действующих вступили первая и вторая коксовые батареи. Было положено начало коксохимическому производству, базирующемуся на углях Карагандинского бассейна. Этому также предшествовала большая подготовительная работа. Так, уже в 1959 году специалисты завода совместно с учеными Восточного углехимического института провели многочисленные опыты коксования из шихты карагандинских углей и установили ее состав для получения металлургического кокса. Поэтому закономерно, что сразу же после пуска первой батареи домна обеспечивалась собственным топливом. Более того, завод стал отгружать кокс другим металлургическим предприятиям.

Творческий инженерный поиск сопутствовал работе каждого металлурга. Благодаря этому, например, мощности второй доменной печи, пущенной 22 июня 1961 года, были освоены на много успешнее, чем первой. Но это в то же время увеличило потребность завода в железной руде и известняке, так как строительство железорудной базы в Атасу и Топарского известнякового карьера затянулось, отставало от намеченных графиков. Почти треть потребляемой руды завозилась из Соколовско-Сарбайского горно-обогатительного комбината. Она содержала большое количество серы, что вызывало изменения в технологии доменного процесса. В коксовых батареях из-за отсутствия углеобогащательной фабрики применялась шихта, не предусмотренная первоначальным проектом... Трудности, словом, поджидали металлургов на каждом шагу. В период становления, видимо, они неизбежны. Но не они теперь определяли общий производственный ритм. С каждым днем коллектив набирался опыта, успешно решал сложные задачи. В частности, большое внимание было уделено обеспечению нормальной плавки, усреднению поступающих на завод железных руд. Широко применялось внедоменное обессеривание путем ввода в чугунный ковш кальцинированной соды. Уже в то время впервые в отечественной практике металлургии стали транспортировать руду, известняк и кокс к бункерной эстакаде с помощью системы конвейеров, оборудованных автостеллажами и лопастными питателями, а чугун — ковшем емкостью 140 тонн.

Именно такой подход во многом определял производственные достижения. В 1961 году только сверх плана коллектив завода выдал 16,1 тысячи тонн чугуна, почти 30 тысяч тонн кокса,

значительное количество каменноугольной смолы и сульфата аммония. Производительность труда по сравнению с 1960 годом повысилась на 8,8 процента, за счет снижения себестоимости выпускаемой продукции были сэкономлены сотни тысяч рублей государственных средств. .

Таким образом, уже в годы пуска первых металлургических агрегатов была создана основа для развития и становления самого современного металлургического предприятия, каким стал Карагандинский комбинат сегодня. Большой вклад в это в те годы внесли такие специалисты, как И. П. Белоусов, Л. М. Хазанов, А. Ф. Тимофеев, А. В. Гнатовский, В. Н. Бургов, Э. А. Туркебаев и другие. Именно они в числе первых отстаивали идею о строительстве на заводе взамен мартеновских печей конвертеров, как более производительных и перспективных сталеплавильных агрегатов.

Действительно, кислородно-конвертерный процесс обладает перед мартеновским рядом существенных преимуществ — более высокой производительностью, сравнительно низкими удельными капитальными затратами и расходами по переделу, меньшей себестоимостью металла. Кроме того, при продувке чугуна кислородом в конвертере можно переплавлять довольно большое количество скрапа, получать широкий сортамент рядовых, низколегированных и легированных сталей.

Подобных примеров подлинно новаторского отношения к делу можно привести немало. В последующие годы новаторский поиск продолжал быть тем стержнем научно-технического прогресса, благодаря которому повышалась эффективность производства, росла производительность труда, улучшились экономические показатели предприятия.

В. И. Ленин писал: «Все дело в том, чтобы не довольствоваться тем уменьем, которое выработал в нас прежний наш опыт, а идти *непрерывно дальше*, добиваться *непрерывно большего*, переходить непрерывно от более легких задач к более трудным»¹. Коммунистическая партия, следуя ленинским указаниям, постоянно проявляет заботу о том, чтобы достижения науки и техники, передовиков производства, их прогрессивные приемы и методы работы становились достоянием всех, внедрялись повсеместно. Одновременно важное значение придается совершенствованию хозяйственного механизма, укреплению организованности и порядка во всех звеньях государственной и общественной жизни.

¹ Ленин В. И. Поли. собр. соч., т. 37, с. 196.

Совсем не случайно достижения науки, техники и передового опыта, организованность и дисциплина, вопросы управления ставятся в один ряд. Каждое из этих направлений работы имеет одну цель — повышение эффективности производства, создание условий для новых свершений в труде. Это хорошо видно и на примере деятельности коллектива Карагандинского металлургического комбината.

В последние годы наращивание объемов производства велось здесь одновременно с освоением новой технологии при постоянном усложнении сортамента металлопродукции, широком использовании достижений науки и техники, передового опыта. С созданием новой для отрасли технологии конвертерного передела фосфористого чугуна была успешно решена задача организации сбалансированного производства сырья и чугуна — двумя потоками.

Определяющее влияние на интенсификацию технологических процессов, улучшение качества продукции оказало осуществление ряда крупных технических мероприятий. К ним в первую очередь следует отнести освоение коксования шихты на базе карагандинских углей, агломерацию руд и концентратов в высоком слое с применением извести и заменой части кокса кузнецкими тощими углями, ведение доменной плавки на комбинированном дутье с обогащением кислородом и другие.

Вообще технический и технологический прогресс коснулся практически всех основных переделов. В сталеплавильном производстве одновременно с экспериментально-промышленной отработкой технологии двухшлакового процесса по переделу фосфористого чугуна в конвертерах шло внедрение прогрессивных методов футеровки конвертеров и сводов мартеновских печей, освоение технологии обжига известняка в кипящем слое на опытно-промышленном образце печи. В листопрокатном производстве осуществлена модернизация части основного оборудования, внедрена огневая зачистка поверхности раскатов в потоке и автоматизация технологических процессов.

Основным направлением в совершенствовании управления производством стал переход руководителей всех уровней к системной работе с использованием программно-целевых методов. В настоящее время четко действующая система регламентирует формирование и осуществление перспективных и текущих планов организационно-технических и социальных мероприятий, направленных на повышение эффективности производства и качества продукции, механизацию и автоматизацию труда и т. д. С начала текущей пятилетки действует комплексная система управления качеством продукции.

Опыт убеждает, что наибольшая эффективность технических новшеств обеспечивается там, где партийные организации свое-

временно оказывают помощь в устранении тех или иных недостатков в развитии творческой инициативы трудящихся. В этом отношении на комбинате характерным является соревнование инженерно-технических работников под девизом «Каждому инженеру — личный творческий план». Не сразу оно получило должный размах, для этого понадобились и время, и организаторская работа парткома. Но сейчас и представить невозможно многогранную жизнь большого коллектива без этого соревнования. В личных творческих планах специалистов находит широкое отражение конкретное участие в разработке и внедрении мероприятий по новой технике, передовой технологии, применению эффективных материалов, средств комплексной механизации основных и вспомогательных производственных процессов, лучшему использованию оборудования и ускорению темпов освоения проектных мощностей. В социалистических обязательствах специалистов предусматриваются также проведение научно-исследовательских работ по изысканию внутренних резервов производства, меры по совершенствованию организации труда, улучшению качества продукции, выступления с докладами и сообщениями на экономических и научно-технических конференциях.

Значительное место в творческих планах отводится также политико-воспитательной работе с людьми. Это — выступления перед трудящимися с лекциями, информацией и беседами на политические, экономические и другие темы, по разъяснению важнейших решений партии и правительства, участие в культурно-массовых и оздоровительных мероприятиях. Одновременно специалисты, как правило, берут на себя конкретные обязательства по оказанию помощи рабочим в разработке личных планов, повышении их квалификации, освоении смежных профессий, овладении передовыми методами труда, в совершенствовании системы общеобразовательной, политической и технической учебы трудящихся, осуществлении мероприятий по закреплению кадров на производстве, укреплению дисциплины и организованности. В личных планах специалистов четко определяются формы и методы работы над собой, повышения собственного идейно-теоретического, культурного и профессионального уровня.

С 1976 года на комбинате действует единая система работы по творческим темам специалистов. Разработано положение о присуждении звания лауреата премии Карагандинского металлургического комбината, которое присуждается ежегодно наиболее отличившимся инженерам, техникам и рабочим. Вручение дипломов и премий происходит в торжественной обстановке на традиционных совещаниях под девизом: «Инженер и техник! Что ты сделал для дальнейшего развития технического прогресса?»

намеченных мероприятий, обеспечивается участие в такой работе большинства инженеров и техников.

Творческое содружество инженерной мысли и рабочих рук открывает благоприятные возможности не только для осуществления локальных предложений, но и технических решений, выполненных на уровне изобретений. На комбинате с каждым годом растет количество таких разработок, его по праву называют всесоюзной исследовательской лабораторией отрасли. Вот цифры и факты. За первые три года одиннадцатой пятилетки от трудящихся комбината поступило 17 900 рационализаторских предложений, из них 15 400 предложений внедрено в производство. Экономический эффект составил 33,5 миллиона рублей, В данном случае цифры красноречивее слов.

Коммунистическая партия рассматривает техническое творчество трудящихся как одну из важнейших форм их участия в развитии экономики и управлении производством. Политика нашего государства направлена на создание всех возможностей для подлинного расцвета творческой инициативы советских людей. И эта политика, как видно и на примере Карагандинского металлургического комбината, приносит богатые плоды.

Большую роль в развертывании массового технического творчества играют первичные организации НТО и ВОИР. Совместно с руководителями цехов и производств комбината они систематически рассматривают вопросы развития предприятия, проводят конкурсы и смотры достижений технической смекалки, оказывают помощь изобретателям и рационализаторам в воплощении их замыслов.

Вместо с тем перевод экономики на путь интенсификации настоятельно требует полного использования достижений науки и техники, обеспечения высокого уровня разработки новой техники и технологических процессов и ускоренного освоения их в производстве, активного распространения передового опыта.

В приветствии ЦК КПСС VI съезду Всесоюзного общества изобретателей и рационализаторов, состоявшемуся в мае 1983 года, подчеркивалось: «Поиск новых технических решений, обеспечивающих непрерывное повышение производительности труда, улучшение качества продукции, рациональное использование материальных и трудовых ресурсов, сокращение потерь — долг всех изобретателей и рационализаторов».

Решая эти задачи, первичная организация ВОИР комбината стремится к тому, чтобы придать движению новаторов еще более массовый характер, активнее вовлекать в него молодежь, развивать многообразные формы коллективного творчества трудящихся, нацеливать пытливую мысль энтузиастов на решение ключевых проблем технологии металлургического производства, в том числе вспомогательных цехов и служб, организацию социалистического соревнования среди новаторов. **А здесь поле**

временно оказывают помощь в устранении тех или иных недостатков в развитии творческой инициативы трудящихся. В этом отношении на комбинате характерным является соревнование инженерно-технических работников под девизом «Каждому инженеру — личный творческий план». Не сразу оно получило должный размах, для этого понадобились и время, и организаторская работа парткома. Но сейчас и представить невозможно многогранную жизнь большого коллектива без этого соревнования. В личных творческих планах специалистов находит широкое отражение конкретное участие в разработке и внедрении мероприятий по новой технике, передовой технологии, применению эффективных материалов, средств комплексной механизации основных и вспомогательных производственных процессов, лучшему использованию оборудования и ускорению темпов освоения проектных мощностей. В социалистических обязательствах специалистов предусматриваются также проведение научно-исследовательских работ по изысканию внутренних резервов производства, меры по совершенствованию организации труда, улучшению качества продукции, выступления с докладами и сообщениями на экономических и научно-технических конференциях.

Значительное место в творческих планах отводится также политико-воспитательной работе с людьми. Это — выступления перед трудящимися с лекциями, информацией и беседами на политические, экономические и другие темы, по разъяснению важнейших решений партии и правительства, участие в культурно-массовых и оздоровительных мероприятиях. Одновременно специалисты, как правило, берут на себя конкретные обязательства по оказанию помощи рабочим в разработке личных планов, повышении их квалификации, освоении смежных профессий, овладении передовыми методами труда, в совершенствовании системы общеобразовательной, политической и технической учебы трудящихся, осуществлении мероприятий по закреплению кадров на производстве, укреплению дисциплины и организованности. В личных планах специалистов четко определяются формы и методы работы над собой, повышения собственного идейно-теоретического, культурного и профессионального уровня.

С 1976 года на комбинате действует единая система работы по творческим темам специалистов. Разработано положение о присуждении звания лауреата премии Карагандинского металлургического комбината, которое присуждается ежегодно наиболее отличившимся инженерам, техникам и рабочим. Вручение дипломов и премий происходит в торжественной обстановке на традиционных совещаниях под девизом: «Инженер и техник! Что ты сделал для дальнейшего развития технического прогресса?»

деятельности, как и прежде, обширное. Ведь сейчас на первый план поставлены задачи улучшения качества и увеличения объемов производства эффективных видов металлопродукции, которая гарантирует надежность и долговечность ее в эксплуатации, быструю технологичность обработки, снижает металлоемкость машин, механизмов, конструкций и сооружений.

Сейчас организация научно-технического общества комбината насчитывает в своих рядах свыше 4 тысяч инженерно-технических работников, передовиков и новаторов производства, объединенных в 60 цеховых организациях. Общее руководство осуществляет совет, направляющий деятельность 13 отраслевых секций — горно-рудной, агломерационной, доменной, коксохимической, сталеплавильной, прокатной, научно-исследовательской и других. С 1975 года совет НТО комбината выполняет функции производственно-технического совета.

Организация ВОИР комбината насчитывает 9 тысяч человек. Сейчас каждый четвертый работающий является членом ВОИР, каждый седьмой — рационализатором и изобретателем.

Основным направлением деятельности организаций НТО и ВОИР является мобилизация инженерно-технических работников и рабочих на дальнейшее развитие массового технического творчества, внедрение в производство новейших достижений науки и техники, освоение прогрессивных технологических процессов, выявление и приведение в действие резервов по повышению производительности труда, рациональному использованию материальных ресурсов. Особое внимание совета НТО обращается на обеспечение планов внедрения новой техники и научно-исследовательских работ. Для этого создана постоянно действующая смотровая комиссия, которая ежеквартально рассматривает ход внедрения в производство плановых научно-технических мероприятий и принимает конкретные меры по их реализации. Например, ко дню пуска цеха жести сталеплавильная и прокатная секции осуществили довольно значительную программу научно-исследовательских работ по совершенствованию процессов выплавки и разлива стали, разработке и освоению нового типа слитков, обеспечению устойчивой прокатки тонколистового профиля. Это позволило за сравнительно небольшой период улучшить качество подката для нового производства, а затем уже непосредственно в цехе жести достичь проектных параметров по толщине листа.

При участии членов НТО и ВОИР осуществлены многие мероприятия по созданию технологии переработки высокофосфористого рудного сырья, по другим направлениям повседневной работы коллектива комбината. За первые три года текущей пятилетки на предприятии внедрено 380 мероприятий по новой технике и передовой технологии с общим экономическим эффектом, превышающим 18 миллионов рублей. Разумеется, сюда еле-

дует приплюсовать еще и вклад рационализаторов и изобретателей.

Вот несколько примеров их высокой активности, творческого подхода к делу. По предложению авторского коллектива в составе В. И. Гермапова, Н. Г. Манжас, В. А. Клементьева и Г. М. Николаева модернизированы узлы главной линии приводов клетей черновой группы стана 1700 горячей прокатки. Экономический эффект — 2,6 миллиона рублей.

Аналогичной творческой бригадой доменного цеха в составе Э. Э. Мппикеса, В. В. Камепова и Т. Д. Адам-Юсупова усовершенствована технология изготовления скimmers для разделения шлака и чугуна. Экономия — 180 тысяч рублей.

За счет увеличения содержания пека в препарированной смоле до 90 процентов, предложенного специалистами конвертерного цеха Г. В. Юстом, А. В. Тознковым и А. И. Орловым, повышена стойкость футеровки у конвертеров и сэкономлено около 130 тысяч рублей.

Подобных примеров можно привести немало. Знаменательный факт: анализ осуществленных мероприятий по новой технике и прогрессивной технологии, модернизации оборудования, механизации и автоматизации производства показывает, что половина из них предложена работниками цехов и производств комбината — членами НТО и ВОИР.

Большой эффект дает принятая система работы инженерно-технического персонала по индивидуальным или групповым творческим планам. По ним сейчас работает свыше 400 человек, которыми ежегодно внедряется до 3500 различных предложений с экономическим эффектом более 5 миллионов рублей. Такая система способствует не только увеличению доли собственных творческих разработок того или иного инженера, но и обеспечивает максимальное использование передового опыта.

Немаловажную роль в деятельности творческих организаций комбината играют общественные объединения — бюро технической информации и экономического анализа, советы НОТ, конструкторские и патентные бюро, консультационные пункты и творческие бригады ВОИР. Так, только в 1983 году при активном содействии советов НОТ выполнено 1114 мероприятий с экономическим эффектом 1163 тысячи рублей. 15 общественных конструкторских бюро и 9 консультационных пунктов своим первостепенным делом считают помощь молодым новаторам. И такое содружество дает хорошие плоды. Молодыми новаторами ежегодно разрабатывается до 1500 рационализаторских предложений и изобретений с экономическим эффектом свыше 800 тысяч рублей.

В целом советы НТО и ВОИР комбината в планах своей работы постоянно учитывают привлечение молодежи — начинающих специалистов, выпускников профессионально-технических

училищ. Поэтому не случайно 19 из 60 цеховых первичных организаций ВОИР возглавляют комсомольцы. Советами НТО и ВОИР совместно с комитетом комсомола комбината организуется социалистическое соревнование за звание «Лучший молодой рационализатор», ежегодно проводятся конференции молодых новаторов, выставки и смотр-конкурсы научно-технического творчества молодежи. В частности, в 1983 году на обсуждение жюри смотра-конкурса было представлено 400 работ и 15 экспонатов молодых новаторов. Их внедрение позволило получить экономический эффект около 2 миллионов рублей.

Богатый опыт работы накоплен клубом молодого рационализатора. Здесь действуют творческие объединения, общественные конструкторские и патентные бюро, организованы курсы по изучению иностранных языков. Учеба молодых новаторов осуществляется также в школе теории решения изобретательских задач и на месячных курсах с отрывом от производства в школе молодого специалиста.

Все эти меры позволили повысить творческую активность молодых новаторов. За три года пятилетки ими внедрено свыше 1700 рационализаторских предложений и изобретений с экономическим эффектом 2,5 миллиона рублей. Вот одно из них — «Усовершенствование схемы газораспределительной панели огнерезущей машины «Днепр-25K2». Оно было выполнено в общественном конструкторском бюро лаборатории механизации и автоматизации, возглавляемом инженером В. К. Папковым. В результате внедрения этого предложения появилась возможность производить резку слэбов толщиной 180 миллиметров двумя резаками на низкокалорийном коксовом газе и ежегодно экономить до 70 тысяч рублей.

Техническое творчество многих молодых металлургов получило широкое признание в отрасли. Например, молодые специалисты цеха обжига извести И. С. Чикарев и В. И. Юшков за работу по освоению обжиговой печи кипящего слоя КС-1000 удостоены премии Ленинского комсомола.

Действенным средством повышения творческой активности трудящихся комбината является социалистическое соревнование. Оно организовано в шести группах цехов и производств за звание: лучший цех по рационализации, лучшая творческая бригада, лучшее общественное патентное бюро и другие. Ежегодно присуждается 40 почетных званий «Лучший рационализатор комбината». Авторы наиболее значительных работ по личным и коллективным творческим планам удостоиваются звания «Лауреат премии Карагандинского металлургического комбината». С начала пятилетки это звание присвоено свыше 100 специалистам. Лучшей работой признано предложение В. А. Кули-ченко, Э. И. Гамалея и В. А. Киячева по внедрению факельного торкретирования сводов мартеновских печей, позволившее по-

высить стойкость футеровки на 20—40 плавок и значительно удлинить межремонтный период.

В осуществлении технической политики большую роль играют творческие связи комбината с научно-исследовательскими и проектными организациями. В настоящее время, к примеру, научно-исследовательские работы в цехах предприятия по 150 темам ведут ученые и специалисты 55 институтов страны. Среди них — Химико-металлургический институт Академии наук Казахской ССР, Московский институт стали и сплавов, Урал-НИИЧМ, ЦНИИЧМ, ДонНИИЧМ, Карагандинский политехнический институт. По 15 исследуемым темам советом НТО комбината заключены творческие договоры о содружестве с научными организациями. Так, на основе такого договора советом НТО совместно с ЦНИИЧМ и ДонНИИЧМ выполнен ряд мероприятий по обработке технологии прокатки жести из конвертерной стали, а также по обеспечению нового производства качественным подкатом.

Результаты содружества производителей и ученых весомы. Только в 1983 году на комбинате внедрено 250 научно-исследовательских разработок с экономическим эффектом 3,4 миллиона рублей. При этом экономия на 1 рубль затрат составила 3,2 рубля.

Организации НТО и ВОИР комбината активно участвуют в социалистическом соревновании и смотрах-конкурсах, проводимых в масштабах области, республики, отрасли. Так, за высокие показатели в соревновании по достойной встрече XXVI съезда КПСС организация ВОИР награждена памятной медалью и дипломом Центрального совета ВОИР. Совет НТО комбината в 1983 году был признан победителем среди промышленных предприятий республики. Опыт его работы по экономии металла одобрен Казсовпрофом. В числе победителей в том же году совет был и во Всесоюзном конкурсе на лучшее предложение по экономии топлива, тепловой и электрической энергии.

Рационализаторы и изобретатели комбината делом откликнулись на решения декабрьского (1983 г.) Пленума ЦК КПСС, активно включились в работу по обеспечению сверхпланового повышения производительности труда и дополнительного снижения себестоимости продукции. Для этого создано свыше 500 творческих объединений трудящихся по ликвидации узких мест производства, сокращению доли ручного труда, экономии сырья, готового проката и топлива. Разработаны также условия смотров-конкурсов на лучшее техническое решение по эффективному использованию технологического оборудования. Metallурги поддержали инициативу коллективов ряда предприятий Москвы по получению половины плановой экономии топливно-энергетических ресурсов за счет внедрения рационализаторских предложений и изобретений.

В соответствии с постановлением ЦК КПСС и Совета Министров СССР «Об ускорении развития научно-технического прогресса в народном хозяйстве» на комбинате сейчас разработаны и осуществляются комплексные организационно-технические мероприятия по наиболее важным проблемам перспективного развития предприятия. Усилия специалистов, рационализаторов и изобретателей концентрируются на решении таких проблем, как освоение проектных мощностей цеха жести и получение здесь качественной продукции, реконструкция станов 1700 горячей и холодной прокатки, внедрение установки непрерывной разливки стали, завершение отработки и внедрение технологии использования безобжиговых офлюсованных окатышей из лиса-ковских руд, опытно-промышленные и агрохимические испытания по применению фосфорсодержащих шлаков в качестве минеральных удобрений, повышение производительности доменных и мартеновских печей и конвертеров путем интенсификации процессов, механизация и автоматизация металлургического производства.

Новые точки приложения творческих сил специалистов и рабочих, безусловно, появятся в связи с дальнейшим развитием комбината, совершенствованием многих технологических процессов, модернизацией цехов и производств. Цель этих мероприятий — значительно увеличить производство чугуна, стали и готового проката, расширить сортамент металлопродукции.

Научно-технический прогресс немыслим без творческой, образцовой постановки дела, повседневного руководства со стороны партийных организаций. Именно об этом свидетельствует опыт организации важнейшей работы на Карагандинском металлургическом комбинате.

В борьбе за выполнение плана технического развития и организации производства каждый трудовой коллектив призван руководствоваться известным ленинским указанием о том, что «берет верх тот, у кого величайшая техника, организованность, дисциплина и лучшие машины»¹.

Научно-техническая революция при социализме открывает не только большие возможности для преобразования методов производства, создания принципиально новых, высокопроизводительных орудий труда, прогрессивных материалов, вызывает к жизни новые отрасли народного хозяйства, но и обеспечивает невиданные ранее возможности для всестороннего развития самого человека, повышения эффективности всей производственной деятельности, всей нашей экономики.

Ленин В. И. Полн. собр. соч., г. 36, с. 116.

Вахта дружбы



В тот мартовский день на улицах Темиртау было вопреки календарю морозно, свирепствовала вьюга. А здесь, в просторных¹ пролетах первого мартеновского цеха, как всегда, стояла «июльская» жара. Пожалуй, не только от постоянно дышащих огнем мартеновских печей. Наверное, еще и от теплоты человеческих отношений, крепких дружеских чувств, несколько необычной рабочей вахты с ее неизменными волнениями и беспокойством. Потому что в этот день здесь — плавка дружбы, посвященная 250-летию добровольного присоединения Казахстана к России.

В гости к знатному сталевару Казахстанской Магнитки, кавалеру орденов Ленина и Октябрьской Революции Аргену Жунусову приехали его коллеги: Владимир Гребнев с Челябинского металлургического завода и Владимир Журавлев с Нижнетагильского металлургического комбината. А еще — Николай Ужва, сталевар завода «Запорожсталь», старый знакомый темиртауских металлургов, с кем их связывают годы плодотворного трудового соперничества и настоящей рабочей дружбы.

Истоки этой дружбы уходят уже в более чем десятилетнюю историю. Не такой уж большой срок, но сколько за это время произошло знаменательных событий у коллективов обоих металлургических предприятий!

...Самый ответственный момент на рабочей площадке у мартенов. Приборы, анализы проб и в немалой степени интуиция подсказывают, что сталь готова. Рядом с Аргеном Жунусовым — его под-

ручные Алексей Мигунов, Валерий Рахуба, Владимир Уль-янкин.

Действия у каждого неторопливые, по четкие, выверенные этими многолетними «огненными» вахтами. Гудит большегрузная печь. Еще мгновение, и хлынул раскаленный поток стали в ковши. Кажется, само солнце оказалось в цехе...

Из лаборатории вскоре поступает сообщение: вся сталь сварена по заказу. По всему видно, что Арген Жунусов доволен таким результатом, но вслух этого не высказывает. Плавка как плавка, совсем обычная. Не перечесать ведь, сколько их на счету у металлурга с почти сорокалетним стажем. И все-таки эта сегодняшняя смена во многом особенная: досрочно выполнены социалистические обязательства 1979 года по сверхплановому производству металла. Счет коллектива передовой бригады — 1500 тонн стали. Дополнительно к заданию. На завтра об этом событии Арген Жунусов сообщит своим соперникам по соревнованию — сталеварам завода «Запорожсталь» Николаю Ужве и Владимиру Сергеевичу, с которыми был заключен договор о трудовом содружестве по достойной встрече 110-й годовщины со дня рождения В. И. Ленина.

К этому Цемени это уже стало традицией — соревнование металлургов Темиртау и Запорожья. С трибуны XXIV съезда КПСС сталевар «Запорожстали» Егор Павлович Проскурин рассказал о том, как коллектив бригады выплавил на мартене за годы восьмой пятилетки 1600 тысяч тонн стали, призвал металлургов страны смелее внедрять в производство научно-технические достижения, работать творчески, с полной отдачей сил.

«Вскоре после возвращения из Москвы, — вспоминал впоследствии Е. П. Проскурин, — я получил множество писем со всех концов страны. Среди них было и письмо моего коллеги по профессии — старшего конвертерщика Карагандинского металлургического комбината, Героя Социалистического Труда Алтынбека Дарибаева. Он полностью разделял мысли, о том, что в решение поставленных съездом задач каждый должен внести свой достойный вклад, и предложил заключить договор на социалистическое соревнование, померяться силами и мастерством — кто быстрее выполнит задания девятой пятилетки. Мы обсудили в своем коллективе предложение казахстанских металлургов и решили вызов принять. Пусть соревнование умножит вклад каждого из нас в общее дело. И в далекий Темиртау пошло ответное письмо, в котором мы также определили для себя новые рубежи на девятую пятилетку».

Партийные организации обоих предприятий, центральная и местная печать поддержали инициативу сталеваров. В газетах «Правда», «Социалистическая индустрия», «Индустриальная Караганда», «Индустриальное Запорожье» и других ре-

гулярно сообщалось о ходе соревнования двух бригад из братских республик. И снова были письма, еще и еще... И все же пока чего-то не хватало. Как сталь проходит обработку огнем и от этого становится крепче, так *ж* дружба сильнее в совместном труде, нуждается в личных контактах.

Соревнование началось весной, а уже осенью состоялась первая встреча сталеваров в Запорожье. Знатный металлург Казахстана тепло рассказывал новым друзьям о членах своей интернациональной бригады, в состав которой входят русский Виктор Романов, украинцы Владимир Сусенко и Владимир Шияп, татарин Фарид Валеев, кореец Алексей Ким и другие. И о себе рассказал. Как он, сын пастуха, пришел семнадцатилетним пареньком па завод, как в канун 1944 года был участником выпуска первой казахстанской стали, а через два года стал первым казахом-сталеваром. Без отрыва от производства, работая на Казахском металлургическом заводе, Алтынбек закончил вечернюю среднюю школу. Здесь же в 1947 году его припиали в ряды Коммунистической партии.

Когда, спустя многие годы, в Темнртау начали строить конвертерный цех, Дарибаева командировали на Украину, в город Жданов. На заводе имени Ильича он успешно освоил кислородно-конвертерный способ выплавки стали. И навсегда потом запомнил этот день — 18 апреля 1970 года, когда в канун 100 летия со дня рождения Владимира Ильича Ленина в 6 часов 50 минут утра была получена первая казахстанская конвертерная сталь на самом мощном тогда в стране 250-тонном кислородном конвертере. Эту первую плавку сварил он, Алтынбек Дарибаев. И потом на многие годы сохранил в себе и то волнение, и тот энтузиазм. Закономерно, что за самоотверженный труд в восьмой пятилетке он был удостоен высокого звания Героя Социалистического Труда.

...Сверху, с главного пульта, рабочая площадка конвертерщиков видна как на ладони. Только в соседстве с гигантским конвертером, чугуновозным ковшом и завалочной машиной люди выглядят совсем маленькими, а в сполохах пламени кажутся еще и огненными. И от этого, когда бываешь здесь, не покидает ощущение чего-то фантастического...

Вот медленно наклоняется огромная груша конвертера, раскрывая свое огненное жерло. А через минуту в него подают 35-топным «совком» одну за другой две порции металлошихты. Не успела отъехать завалочная машина, как тут же кран бережно поднес гигантский чугуновозный ковш, до краев наполненный жидким металлом. И вот груша снова принимает вертикальное положение. Слышится нарастающий гул пламени. Это в конвертер начали подавать кислород. Рабочая площадка опустела. Нет ни тепловоза с ковшом, ни завалочной машины. Остались только люди. И лишь теперь начинаешь осознавать,

что это они несколько минут назад командовали этой исполинских размеров техпикой, а теперь повелевают огнем. Сворачивается вечное таинство рождения стали...

Алтынбек Дарибаев сейчас стоит песколько в стороне и вытирает с лица пот. Там, внизу, в это время—«горячий час», как говорят металлурги. Но правильнее сказать, что этот час — академический: бригада Дарибаева уже через песколько месяцев после пуска цеха управляется с одной плавкой за 45 минут. А в шопе 1972 года металлурги произвели плавку за 31 минуту, при этом выдали на 250-тонном конвертере 273 тонны стали. Показатель, который и сейчас, спустя годы, является ориентиром для новых поколений сталеваров.

Журналисты как-то спросили Дарибаева: «Варить сталь, наверное, было вашей мечтой?» Он улыбнулся: «Как же я мог мечтать об этом, если в республике тогда еще не было черной металлургии? Я стал сталеваром, потому что это нужно было моей республике. А если спросите, нравится ли работа, скажу, что я нашел себя в ней...»

И это тоже верно. Недаром в местном краеведческом музее, в зале, где развернута экспозиция о годах становления тяжелой индустрии Центрального Казахстана, на видном месте помещена фотография молодого казаха. Открытое, простое лицо, доброжелательная улыбка. Под фотографией скромная подпись: «Первый казахский сталевар Алтынбек Дарибаев».

Это о нем писал Таир Жароков:

Счастлив тот, кто пропоет Песню
хоть одну вовек, Звонкую, как сталь,
что льет Славный мастер Алтынбек.

Ровно четверть века пролегло между той первой плавкой, что выдал еще парнишкой Алтынбек на старом металлургическом заводе и с которой начал отсчет своей жизни как сталевар, с этой первой — на конвертере, которую поручили ему как признанному мастеру. А ведь могло и не быть сталевара Дарибаева, заслуженного металлурга Казахстана, Героя Социалистического Труда.

— Начал я конфузно,— не без улыбки вспоминал Алтынбек свои первые шаги в металлургии.— Очень уж испугался, впервые увидев розлив расплавленного металла. Убежал за завалочную машину...

Было это на Урале, на маленьком по нынешним масштабам метизно-металлургическом заводе в городе Ревде. Там и свела его судьба с потомственным сталеваром Алексеем Михайловичем Решетниковым. Пятьдесят три года провел Решетников у мартеновской печи. Знаменитые ученые не однажды приезжали в Ревду, чтобы приобщиться к мудрости старого мастера. «Автоматика, приборы,— говаривал частенько сталевар,— это,

мирового рекорда: за такое время в 1967 году провел плавку Герой Социалистического Труда Михаил Трофимович Кинебас, который достиг съема стали с квадратного метра площади пода печи 50,67 тонны п часовой производительности —139,4 тонны. Но, когда после разливки стал известен вес выплавленного металла, то оказалось, что Егор Проскуриш и Алтынбек Дарибаев улучшили показатели знатного сталевара Украппы л установили сразу два мировых рекорда. Съем стали с квадратного метра площади пода печи составил 56,41 тонны, а часовая производительность —148,5 тонны.

Плавка дружбы вылилась в большой праздник. Прямо на рабочей площадке возник митинг. Секретарь парткома завода «Запорожсталь» А. А. Герасименко горячо поздравил всех участников интернациональной вахты с трудовым успехом, пожелал им не сбавлять темпов в начавшемся соревновании металлургов двух братских республик. Аплодисментами встретили собравшиеся заключительные слова выступления Алтынбека Дарибаева:

— Пусть паша дружба, символизирующая собой неразрывное единство всех народов Страны Советов, будет такой же крепкой, как сваренная нами сегодня сталь!

Спустя песколько месяцев, 15 марта 1972 года, Алтынбек встречал своего украинского друга у себя в конвертерном цехе. У пульта управления самого мощного в стране металлургического агрегата рядом с ппм в этот день был Егор Проскурин. Заправка сделана добротнo, по это лишь начало. Вот уже доменщики прислали расплавленный чугуn. По сигналу Про-скурипа подводится фурма, заливается металл. Мощным басом загудел конвертер... Егор Проскурин п Алтынбек Дарибаев в это время напoмппают собой дирижеров, которые руководят весьма слаженным оркестром, исполнявшим необыкновенную симфонию братского труда. А исполнителями ее были великолепные мастера. Это — известный во всей республике конвер-терщпк Кенжегалн Атаспаев, его подручные Виктор Романов и Владимир Алаев, машинист дистрибутора Владимир Сусенко. Каждый на своем посту работал предельно четко п внимательно.

Часы показывали 12 часов 28 минут, когда Проскурпн подал сигнал па слив металла первой плавки. На весь процесс ушла 31 минута. Затем все повторяется сначала. Всего за 3 часа 12 мннут совместной вахты сделано 6 плавок. Продолжительность каждой в среднем составила 32 минуты вместо 65, предусмотренных проектным уровнем. Общий вес плавок составил 1630 тонн. Вахта дружбы стала местом рождения еще одного рекорда — всесоюзного.

Сталеваров тепло поздравили в этот день первый секретарь Темиртауского горкома партии Н. Г. Давыдов, главный инже-

нер металлургического комбината Д. Н. Заугольнпков, товарищи по работе. Выступившие на митинге Алтыпбек Дарибаев и Егор Проскурип признали огромное значение проведения совместных плавов в деле обмена опытом, наращивания производства металла.

— Я работаю на мартене,—• говорил тогда Егор Проскурин,—■ а здесь с казахстанскими братьями довелось варить сталь на конвертере, который в несколько раз превосходит мощность наших мартеновских печей. Работы здесь настолько механизированы, что вести плавку — одно удовольствие. Мне никогда не приходилось отливать по 270 тонн стали за 32 минуты. Это лучшая, самая необычная из всех плавов, что довелось мне выдавать до сих пор.

Действительно, плавка дружбы наглядно показала, сколько еще есть резервов у металлургов. И уже вскоре, а именно 30 апреля 1972 года, бригада Дарибаева, используя опыт плавки дружбы, за 31 минуту выдала 273 тонны стали. Примечательна еще одна деталь: эта «скоростная» сталь была признана отличной по качеству и отправлена на экспорт. Таким образом, были опровергнуты утверждения отдельных специалистов цеха, что, дескать, повышение часовой производительности конвертеров приведет к снижению качества металла.

Тогда-то и родился в бригаде почин «За достижение максимальной часовой производительности агрегатов». Металлурги Темиртау обратились с призывом ко всем работникам промышленности республики развернуть социалистическое соревнование за лучшее использование машин, оборудования и агрегатов. Эту инициативу одобрил Центральный Комитет Компартии Казахстана.

Почин бригады Дарибаева только на родном предприятии поддержали коллективы 54 смен и 66 бригад. Среди них — комсомольско-молодежные коллективы доменной печи № 3, мартеновского цеха № 1, агрегата поперечной резки листопрокатного цеха № 1. Этот почин нашел также горячую поддержку и широкое распространение у металлургов Балхаша и Джезказгана, Чимкента и Усть-Каменогорска, ферросплавщиков Актюбинска и Ермака. А сами инициаторы важного патриотического начинания продолжают совершенствовать, организацию труда и технологический процесс плавов, изыскивать новые резервы производства. И всегда в этом им помогает трудовое содружество с украинскими друзьями, обмен опытом, всем лучшим, что накоплено на обоих предприятиях.

В честь 50-летия образования СССР Министерство черной металлургии Украинской ССР и редакция республиканской газеты «Комсомольское знамя» учредили переходящий приз за высокие показатели в повышении производительности труда на предприятиях черной металлургии Украины и Казахстана.

Первым обладателем этого почетного приза стала бригада А. Дарибаева. Только в 1973 году копвертерщик бригады Т. Жетибеков передал приз старшему конвертерщику бессемерного цеха Днепропетровского ордена Ленина металлургического завода И. Кучеру. Кстати, это событие также было ознaменовано плавкой: дружбы, которая в истории предприятия значится под номером 27 927.

Между металлургами братских республик шел обмен мнениями по всем вопросам, касающимся улучшения работы агрегатов. Это стало следствием того, что и в Темиртау, и в Запорожье с каждым месяцем росла трудовая отдача и активность людей, их стремление новыми свершениями порадовать любимую Родину. В частности, комсомольско-молодежный коллектив двухванного сталеплавильного агрегата мартеновского цеха «Запорожстали» решил отметить 12 июля 1974 года — день присвоения комсомолу имени Владимира Ильича Ленина — достижением наивысшей производительности труда и, таким образом, достойно завершить 50-дневную ударную вахту в честь этого события.

По-праздничному особая рабочая смена началась 11 июля в 22 часа 5 минут. Сталевары Александр Фоменко и Валерий Нечет первую плавку в левой ванне провели за 1 час 45 минут, а вторую — в правой ванне — еще быстрее. В обычные дни на каждую подобную плавку затрачивается в среднем не менее, а часто более трех часов. Как тут не сказать: «Старт был взят отличный!»

Затем места у агрегата занимают бригады Валерия Велика и Владимира Малиповского. Они также успешно выдерживают заданный высокий темп: одна за другой льются в ковши сверхскоростные плавки. И, когда рано утром сталевары бригад Егора Проскурина и Николая Ужвы пришли на смену, то увидели усталые, но радостные и взволнованные лица своих товарищей. Что ж, они потрудились на славу. На долю Проскурина и Ужвы оставалось поставить «последнюю точку». В этом им помогали металлурги из других республик страны, прибывшие на плавку дружбы. Они сообща добились высокого результата. Всего за одни сутки были сварены скоростным методом 23 плавки общим весом 5654 тонны стали, в том числе 2691 тонна сверх плана. Часовая производительность агрегата составила 226,9 тонны при хорошем качестве стали и минимальных расходах материалов и электроэнергии.

В приветствии Центрального Комитета КПСС сталеварам Е. Проскурину, В. Ворзупову, В. Белику, А. Фоменко, старшему мастеру Г. Пометуну по случаю этого события говорилось: «Достижение столь высокой производительности труда на двухванном сталеплавильном агрегате — это выдающийся трудовой успех, которым вы по праву можете гордиться. Рекорд-

ная плавка дружбы — хороший подарок молодых металлургов братских республик пашен страны к 50-летию присвоения комсомолу имени Владимира Ильича Ленина».

Во время одной из последующих встреч с Проскуриным Алтынбек Дарибаев образно заметил: «Наше соревнование, как родник, бьющий из-под скалы, имеет начало, но не имеет конца. Оно учит всех его участников свято беречь дружбу, гордость за свою причастность к героическим свершениям рабочего класса Советского государства».

Глубоко прав был знатный казахстанский металлург! Прошедшие с тех пор годы не стерли в памяти знаменательные вехи этого соревнования. Наоборот, по прошествии времени оно становится все более значимым и ценным при решении сложных сегодняшних задач. И вполне закономерно, что в 1979 году это соревнование было продолжено. Теперь уже преемниками Егора Проскурина и Алтынбека Дарибаева.

В дни празднования 325-летия воссоединения Украины с Россией на «Запорожстали» вновь состоялась традиционная плавка дружбы. Казахстан на пей представлял Арген Жунусов. Встречи с Егором Павловичем Проскуриным, к тому времени уже секретарем парткома мартеновского цеха, сталеварами Николаем Ужвой и Владимиром Сергеевичем убедили: у украинских металлургов есть чему поучиться. Уже тогда мелькнула мысль о соревновании с передовой бригадой, впрочем, высказать ее сразу не решился — слишком серьезный соперник...

Возвратившись в Темнртау, решил посоветоваться об этом с секретарем партбюро цеха Юрием Александровичем Волковым и заместителем секретаря парткома комбината Болатбеком Ошакбаевичем Сарыбаевым. Оба поддержали Жунусова. Было решено вынести этот вопрос на обсуждение коммунистов цеха. Хотя речь идет о соревновании одной бригады, но в нем заинтересован весь коллектив первого мартеновского. Значит, нужно посоветоваться: что скажут на это люди?

Арген Жунусов говорил убежденно и горячо:

— Наши неизменные успехи я всецело связываю с четкой организацией социалистического соревнования. Этому вопросу самое пристальное внимание уделяют у нас партбюро, профком, комитет комсомола. Один пример. Как много нам дало заключение договора на соревнование с коллективом цеха ремонта металлургических печей! Девиз этого соревнования: «Ремонтировать с гарантией, эксплуатировать по-хозяйски» заставил подтянуться всех смежников.

Но трудовая состязательность,— продолжал сталевар, сводится не только к тому, чтобы выплавить больше металла или выйти на первое место по другим показателям. Соревнуясь, мы учимся, заимствуем друг у друга лучшие приемы и методы

труда, воспитываем в себе чувство ответственности, рабочую гордость. И еще одно важное обстоятельство. Соревнование — настоящая школа рабочего мастерства, особенно для молодых металлургов. Ценны ведь не только производственные итоги, но и в немалой степени нравственные аспекты. И в этом смысле, я думаю, будет иметь большое значение для всех нас соревнование с металлургами «Запорожсталь».

Коммунисты цеха единодушно одобрили предложение Аргена Жунусова. Наказ был по-рабочему прямой: «Не подкачать!»

Вот тогда и ушло в Запорожье письмо.

«Все советские люди,— писал Арген Жунусов руководителю комсомольско-молодежной бригады двухважной печи № 12 Николаю Ужве,— сейчас самоотверженно работают над претворением в жизнь исторических решений XXV съезда КПСС, величественных планов десятой пятилетки. По всей стране все шире разворачивается социалистическое соревнование в честь 110-й годовщины со дня рождения В. И. Ленина.

В стороне от этого благородного дела не остается и многотысячный коллектив Карагандинского металлургического комбината. В нынешнем 1979 году металлурги Темиртау решили произвести сверх плана 10 тысяч тонн чугуна, 20 тысяч тонн стали, 16 тысяч тонн проката, 12 тысяч тонн кокса.

Нашим металлургам с большим удовлетворением узнали, что коллектив завода «Запорожсталь» по итогам Всесоюзного социалистического соревнования за 1978 год удостоен переходящего Красного знамени ЦК КПСС, Совета Министров СССР, ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ. Металлургов Темиртау в Запорожье связывает давняя дружба, начатая совместными плавками у мартенов и конвертеров Егора Павловича Проскурина и Алтынбека Дарибаева. Обмен передовым опытом и товарищеская взаимопомощь помогли обоим коллективам успешно освоить производственные мощности, дать стране дополнительно десятки тысяч тонн высококачественного металла.

Но и сейчас нам необходимы совместные «огнепные» вахты, широкий обмен всем лучшим, что имеется на вооружении наших трудовых коллективов. Поэтому предлагаю заключить совместный договор на социалистическое соревнование в честь 110-й годовщины со дня рождения В. И. Ленина. В нынешнем году наша бригада решила довести производство стали до 140 тысяч тонн. Сверхплановый счет металла составит 1000 тонн. Одновременно сталевары бригады обязались довести выпуск плавов по заказам до 98,5 процента, снизить по сравнению с 1978 годом брак на 12 процентов, освоить установку факельного торкретирования главных сводов мартеновских печей.

В 1980, юбилейном ленинском году мы намерены дальше совершенствовать производство. План четырех лет и четырех

месяцев пятилетки обязуемся выполнить досрочно — к 22 апреля 1980 года.

Намеченные нами рубежи основаны на точном соблюдении технологических процессов, автоматизации и механизации производства, высокой квалификации людей. В бригаде работают отличные мастера своего дела. Это — Алексей Мигунов, Валерий Рахуба, Владимир Ульянов, Виктор Брпчковский, Николай Жаров. Все они по возрасту еще молодые, почему и бригада носит звание комсомольско-молодежной, но по опыту работы каждый из них стал вровень с лучшими сталеварами комбината. Значителен вклад нашей бригады в то, что прошлый год коллектив первого мартеновского цеха завершил перевыполнением задания по производству стали на 14 тысяч тонн.

Во время празднования 325-летия воссоединения Украины с Россией мне довелось побывать в цехах вашего завода, принять участие в плавке дружбы. У вас я почерпнул немало полезного для себя, для нашего комбината. Уверен, что заключение договора на социалистическое соревнование будет способствовать укреплению традиционных дружеских связей между украинскими и казахстанскими металлургами, повышению эффективности использования мощного металлургического оборудования, повторению на наших предприятиях передового производственного опыта. Словом, давайте соревноваться, бороться совместно за увеличение производства металла, повышение его качества!»

Вызов казахстанского металлурга был принят. Уже в конце ноября 1979 года запорожский сталевар прибыл в Темиртау, чтобы заключить договор на соревнование, обменяться опытом работы, поделиться своими наработками. Оба металлурга с удовлетворением поставили свои подписи под совместными обязательствами. Бригада Аргена Жунусова решила к концу пятилетки довести сверхплановый счет выплавленного металла до 13 500 тонн, причем 98,5 процента всей продукции выпустить по заказам. Коллектив Николая Ужвы назвал свой рубеж: дать сверх плана за пятилетку 17 300 тонн стали, а производство металла по заказам довести до 90 процентов.

В этот же день, после подписания договора на соревнование, в счет намеченных обязательств сталевары выплавили первые сотни тонн стали. Совместной вахтой на площадке мартеновской печи Л^о 2. Было тогда здесь необычно многолюдно, а потому, кажется, еще жарче. Но бригада сталеваров под руководством Аргена Жунусова и Николая Ужвы работала как всегда четко и слаженно.

С пульта управления хорошо всем видно, как идет загрузка печи металлоломом. С этим мастерски справляется Александр Сущенко. Спустя некоторое время Николай Ужва подает команду:

■— Можно заливать чугуны!

По технологии начинается спокойный период — плавление. Однако видно, как напряжены участники плавки. Требуется не только сэкономить драгоценные минуты рабочего времени, но и обеспечить высокое качество металла. Теперь обязанность сталеваров — «очистить» металл от вредных примесей, как говорится, отполировать его до необходимых кондиций. С этой очередной технологической операцией друзья справляются успешно, о чем говорит сообщение из лаборатории: плавка № 21484 выдана по заказу!

Только теперь сталевары смотрят на часы. Против обычной нормы сэкономлен почти час рабочего времени. Плавка, как и намечалось, — скоростная. Они поздравляют друг друга, принимают теплые поздравления от присутствующих здесь конвертерщиков и прокатчиков, руководителей цеха и комбината. Пионеры преподносят участникам вахты дружбы букеты живых цветов.

Вторая встреча, завершившаяся, как обычно, плавкой дружбы, состоялась в Запорожье в канун 110-летия со дня рождения В. И. Ленина. Арген Жунусов доложил, что взятые обязательства коллектив бригады успешно выполнил. Только с начала 1980 года на счету коллектива имеется более **1200** тонн сверхплановой стали. И одновременно поздравил с таким же достижением своих украинских друзей.

Те в свою очередь расспрашивали Жунусова о его жизни, трудовых успехах коллектива Казахской Магнитки. Сын горняка, Арген Жунусов был в числе тех, кто с путевкой комсомола пришел в горячие цехи первенца черной металлургии нашей республики •— Казахского металлургического завода.

...Невзрачный худощавый юноша стоял перед начальником мартеновского цеха Евгением Ивановичем Шевцовым, нерешительно переминаясь с ноги на ногу.

— Не возьмете, значит? — робко переспросил он.

— Нет, парень, мал ты. Знаешь, какая работа в цехе? За полсмены тебя свалит.

От этих слов лицо юноши вдруг запылало жаром, упрямо, до матовой белизны, сжались губы.

— Мне уже девятнадцать, — выпалил он скороговоркой. — И потом... Вот, — на стол легли вчетверо сложенная бумага и какая-то книжка.

— Э, брат, да ты заслуженный человек, — удивленно проговорил Шевцов, просматривая документы. — Так-так, с четырнадцати лет работал на руднике, награжден медалью «За доблестный труд в Великой Отечественной войне 1941 — 1945 гг.»... Извини. Беру. Беру шихтовщиком.

Произошел этот эпизод с Аргеном Жунусовым, теперь уже главой династии металлургов, в далеком **1947** году. И уткло

с тех пор, как говорится, немало воды. Но Арген отчетливо, до последних мелочей, помнит каждую, даже самую крохотную вешку в своей простой рабочей жизни. Складывалась она, как он считает, удачно. Не было в ней особых зигзагов, резких поворотов, крутых спусков. У всех на виду, со всеми вместе жил и трудился. Тридцать шесть лет отдано родному предприятию. Пять лет назад мог бы уйти на заслуженный отдых, да решил, что рано еще записываться в «старики».

Да, биография его обычна. Но... Аркадий Гайдар говорил о таких судьбах: обыкновенная биография в необыкновенное время. Тогда, в мае сорок седьмого, девятнадцатилетний парнишка, переживший тяготы войны, начинал новую свою веху в жизни. И все же нелегко пришлось ему. Нелегко не только потому, что он взвалил на свои неокрепшие еще плечи такую ношу, как работа шихтовщика, которая была впору зрелому крепкому мужчине. А еще и потому, что приходилось в то трудное время и недоедать, и недосыпать, и ютиться вместе с родителями, двумя братьями и сестрой в одной комнатухе барака.

Но уже через год дела у Аргена пошли в гору. Семье выделили отдельную квартиру. Сам он заметно окреп физически, хорошо освоил работу, был назначен бригадиром. Сдавая бригадирские полномочия, его первый учитель и товарищ по работе (в будущем — Герой Социалистического Труда) Елеман Байгазнев напутствовал:

— Главное, не забывай о ребятах, не задирай нос, прислушивайся к их мнению. Но и на поводу у разгильдяев не иди. Я уйду в сталевары, думаю, ты тоже вместе со мной будешь варить сталь, вижу, тянешься к металлу.

Слова наставника вскоре сбылись. На следующий год он стал подручным сталевара, а через два года — в 1952-м — сталеваром.

Становление сталевара Жунусова тесно связано с развитием его родного завода, строительством неподалеку, нового металлургического предприятия. От 100-тонных мартеновских печей он пришел к большегрузным 000-тонным, в которых начали применять кислород, тем самым ускорив процесс плавки на 20—25 процентов. Страна стала получать дополнительные тысячи тонн металла. И всегда он, Жунусов, был на высоте положения. Как ему эта высота давалась? Не просто. Приходилось постоянно учиться у более опытных товарищей, оттачивать мастерство, учить своих помощников. Ведь не бывает такого, чтобы одна плавка была похожа на другую. А сталевар знает заранее лишь то, какой марки сталь он должен сварить. Ход же самой плавки зависит от многих факторов: состава шихты, времени плавления, теплового режима, доводки... И каждый раз они складываются по-разному. Вот тут-то, чтобы

металл был сварен заданной марки, и требуются опыт, мастерство сталевара. А также... то шестое чувство, которое не каждому дано. Жунусову всего этого не занимать. Потому и добивается он постоянно отличных успехов в труде. В десятой пятилетке, например, выплавил только дополнительно к плану 12 тысяч тонн стали. Около 99 процентов металла выдается им по заказам народного хозяйства. Средняя продолжительность плавки на восемь минут меньше, чем в целом по цеху.

О мастерстве Аргена Жунусова можно говорить много. Но не менее важно и другое — личность этого простого рабочего, которому присуще высокое чувство ответственности за порученное дело, государственный к нему подход. Прошли годы, а на комбинате еще помнят случай, который произошел на печи Жунусова на второй день после пуска нового мартеновского цеха. После первых двух плавок в очередной раз произвели завалку шихты. И тут же старший мастер дал распоряжение заливать чугун.

— Давайте не будем торопиться, — посоветовал Жунусов. — Сначала надо хорошо прогреть шихту, а уже потом лить чугун...

— Свои советы можешь оставить при себе. Они годятся разве только для стотонных печей, — оборвал его старший мастер и приказал выполнять его распоряжение.

— Непродуманное решение выполнять отказываюсь, — вспыхнул Арген и отправился к начальнику цеха.

Вскоре произошло то, что и должно было произойти: шихта схватилась с чугуном, или, как говорят сталевары, получился «козел». После третьего ковша печь перестала принимать металл, он хлынул наружу. Вылилось 300 тонн чугуна. Начальник цеха и Жунусов не успели предотвратить аварию. Случай, конечно же, исключительный. Но вполне дает представление о характере сталевара. Верховлячество было наказано. Правда, уж очень дорогой ценой. Но этот случай стал уроком для некоторых прытких инженеров и техников, которые поначалу мало считались с мнением опытных металлургов, не прислушивались к их советам.

А в том далеком 1952 году Аргеп обрел не только любимую профессию, но и обзавелся семьей. Встретилась ему Батима, двадцать семь лет работали они вместе потом на комбинате. Батима — крановщицей копрового цеха, Арген — сталеваром. И подарила ему любимая супруга сына и целое соцветие дочерей. И все пошли по стопам родителей. Сапар теперь — подручный сталевара в отцовском мартеновском цехе. Куляш — инженер-механик в цехе белой жести. Гульсум — лаборантка в конвертерном. Кульпан отработала два года в центральной заводской лаборатории, теперь учится в Карагандинском медицинском институте и намерена возвратиться в медсанчасть

комбината. Только семиклассница Гулынад еще не успела сделать жизненный выбор. Время пока не подошло.

Подросли вот дети, и уже не так часто удается дружной семье Жунусовых собраться вместе: у каждого теперь свои заботы... Но в праздники это случается обязательно. Арген тогда занимается большей частью с внуком Жанбулатом (это по его настоянию Сапар дал сыну такое имя, которое в переводе с казахского означает «душа моя сталь»). А старая Малнке, мать Аргена, когда закончатся приятные хлопоты на кухне, вспомнит прежние годы, трудные, но радостные, своего Аргена, который стал уважаемым человеком в городе, удостоен орденов Ленина и Октябрьской Революции, звания «Почетный металлург СССР», многих других наград и званий. Сегодня Малике предстоит одной из первых произнести тост. Он всегда традиционен и краток: «Дети, я всех вас хотела бы видеть такими, как наш Арген...»

В 1964 году на Карагандинском металлургическом комбинате были введены в строй более мощные мартеновские печи. Осваивал их вместе с другими и Арген Жунусов. «Покорились» опытному металлургу завалочные машины, сталеразливочные ковши, многотонные изложницы... Затем два новых мартена позволили значительно увеличить выпуск металла. Но сталевары доказали, что и это не «потолок». Перекрыв проектную мощность печей за счет интенсификации производства, они довели годовой выпуск стали до ИЗО тысяч тонн. И все, с кем бы ни пришлось говорить в цехе, обязательно скажут, что наибольший вклад в эти результаты вносит бригада Аргена Жунусова.

...Очередная плавка завершена. Но вахта продолжается. Теперь — забота о смещниках, которым предстоит следующий выпуск металла. Прибавляется дел машинисту завалочной машины Николаю Жарову. Печь загружается металлоломом и чугуном. Как и прежде, па счету каждая минута. Это качество, пожалуй, самое главное в работе мартеновцев. Экономия рабочего времени в значительной мере определяет достигнутое. Большинство плавок проводится на 8—10 минут быстрее. Что это дает, показывает любой месячный результат цеха — «прибавка» к плану до тысячи тонн стали.

Однажды зашел Жунусов в партком комбината с предложением о проведении на мартеновской печи № 2 показательной плавки. Не сразу получил «добро» этому предложению. У членов парткома появилось сомнение: не показухой ли станет эта показательная плавка?

— Нет! — твердо сказал Арген. — Наша цель — выявить дополнительные резервы и возможности, более четко увидеть «узкие» места, показать всем остальным, да и самим себе, на что способен каждый член бригады.

Пришлось согласиться с такой аргументацией. И не пожалели потом. Запланированную плавку бригада Жунусова действительно выдала показательную. Полновесная сталь была выплавлена за 5 часов 20 минут. На целых 3 часа быстрее нормативного времени! Рекордный результат.

Разумеется, по условиям производства он не может быть постоянным. Но все тогда убедились в том, что скоростное сталеварение — большой резерв повышения производительности труда, успешного выполнения и перевыполнения плановых заданий. Именно поэтому партком комбината вскоре принял решение об организации школ передового опыта у лучших мастеров предприятия. В такую работу включились доменщики, конвертерщики, сортопрокатчики.

А импульс этому важному делу дали в свое время плавки дружбы, соревнование с коллективами родственных предприятий отрасли. Вот почему таким формам работы на комбинате всегда уделялось и уделяется пристальное внимание.

Очень правильно, пожалуй, по этому поводу сказал когда-то Алтынбек Дарибаев: «Соревнование дает силу идущим впереди, указывает верный путь к победе. А чтоб идти к победе, надо соревноваться с сильным соперником».

Трудовые начинания металлургов всегда находили поддержку в партийном и профсоюзном комитетах комбината. Так, ком-сомольско-молодежной бригаде Юрия Хвалева с первого мартеновского цеха многое дало соревнование с известным сталеваром «Азовстали» ныне дважды Героем Социалистического Труда, членом ЦК КПСС Г. Я. Горбанем. После XXVI съезда партии Г. Я. Горбань выступил с цепной инициативой: «От стали высшего качества к прокату по заказам с государственным Знаком качества». Весьма примечательно, что этот почин первыми в Темиртау поддержали сталевары мартеновского цеха № 1, старые соперники по соревнованию, старые знакомые ждановских металлургов по совместным плавкам.

На протяжении многих лет действовал договор на социалистическое соревнование между сталеварами Рашидом Садриевым с Узбекского металлургического завода и Олжабаем Иманбаевым, работавшим на сортопрокатном производстве Карагандинского металлургического комбината. Ежегодные совместные вахты у мартена не только прибавляли мастерства обоим, они одновременно служили ярким образцом интернационализма, нерушимой дружбы двух братских народов — узбекского и казахского.

«Все агрегаты — на полную мощность» — под таким заголовком 14 января 1973 года газета «Социалистическая индустрия» опубликовала выступление старшего конвертерщика Западно-Сибирского металлургического завода Р. Нургалиева. Передовой сталевар писал о том, что конвертерщики Запсиба

обязались в третьем году девятой пятилетки значительно улучшить технико-экономические показатели, дать сверх плана 10 тысяч тонн стали, получить от внедрения рационализаторских предложений 500 тысяч рублей экономического эффекта, увеличить производство металла по заказам. От имени своих товарищей Р. Нургалиев пригласил на трудовую переключку кон-вертерщиков Карагандинского металлургического комбината.

Сталевары Темиртау с большой заинтересованностью и высоким пониманием своего долга обсудили это письмо. Спустя неделю «Социалистическая индустрия» опубликовала ответ сибирякам. Старший конвертерщик первой бригады И. Д. Трушко принял вызов на соревнование, рассказал о напряженной работе коллектива по быстрейшему освоению проектных мощностей агрегатов, о рубежах сталеваров на 1973 год.

Как и ожидалось, соревнование дало свои плоды. Средняя продолжительность плавки в конвертерах была сокращена до 59 минут вместе 65 минут по нормативу, а ее вес увеличен до 270 тонн. В то же время бригада И. Д. Трушко довела производительность конвертеров в горячий час до 294 тонн.

Надо сказать, что трудовая переключка двух конвертерщиков впоследствии переросла в постоянное социалистическое соревнование между коллективами Казахстанской Магнитки и Запсиба. И по сей день между ними ежемесячно подводятся итоги соревнования, выявляются победители, регулярными стали посещения друг друга по обмену опытом, поездки спортсменов, самодеятельных артистов. Словом, дружба двух человек дала добрые ростки для развития и упрочения дружбы между многотысячными коллективами металлургов.

И так было всегда. Если составить символическую карту с графически изображенными «нитями» трудового содружества металлургов Темиртау, то на ней будут обозначены Запорожье и Бекабад, Магнитогорск и Новокузнецк, Челябинск и Ждапов, Липецк и Керчь, другие города нашей многонациональной Родины. С братской помощью специалистов союзных республик росло мастерство и крепла уверенность в своем деле казахстанских металлургов.

И не только металлургов. Сейчас нет такой отрасли экономики, где бы не развивались наши активные деловые связи, не проходил бы интенсивный обмен опытом и материальными ценностями с другими братскими республиками. Современные турбины и генераторы, машины, приборы и механизмы для объектов топливно-энергетической, горнодобывающей, химической и других отраслей промышленности Казахстана — за всем этим видны конкретные адреса нашего трудового содружества, крепнущей год от года дружбы и взаимной помощи советских людей. А обмен опытом лучших производителей обогащает трудовые коллективы всем ценным, что накоплено ими за про-

шедшие годы. На промышленных предприятиях и стройках нашей республики нашли практическое применение лучшие достижения многолетних новаторов и передовиков производства страны. В то же время все положительное, накопленное казах-станцами в развитии экономики, принято на вооружение в трудовых коллективах других союзных республик.

На основе этого бескорыстного обмена опытом в годы девятой пятилетки на Карагандинском металлургическом комбинате массовое движение получило соревнование под девизом: «Сегодня — рубеж новатора, завтра — рубеж всего коллектива». На проектную мощность выходили агломерационные фабрики, доменные и мартеновские печи, конвертеры, прокатные станы. И сегодня, в канун 25-летия предприятия, ставшего крупнейшим в стране, именно новаторский поиск мастеров черной металлургии определяет производственный успех, неустанное движение вперед, как того требуют решения XXVI съезда партии, апрельского (1984 г.) Пленума ЦК КПСС.

рождается

«Штат»



Ровно через год после пуска на доменной печи № 4 была выплавлена полуторамиллионная тонна чугуна. Честь провести эту своеобразную юбилейную плавку выпала коллективу третьей бригады, возглавляемому старшим горновым, делегатом XXV съезда КПСС Тюлегином Адам-Юсуповым.

Именно этот коллектив в свое время выступил инициатором социалистического соревнования по досрочному освоению проектной мощности домны. Почин был одобрен парткомом комбината, нашел поддержку не только среди доменщиков, но и среди сталеплавильщиков, прокатчиков, на других производствах. Уже осенью 1975 года, то есть через шесть месяцев после пуска, доменщики «четверки» достигли проектного уровня производительности — пяти и более тысяч тонн металла в сутки. Правда, тогда этот показатель еще не был постоянным. Для поддержания набранного уровня в работе часто не хватало в достаточном количестве металлургического сырья и топлива — требовалось, чтобы начальники доменщиков со всей ответственностью поддерживали коллективы агломерационного и коксохимического производств.

Именно в этом направлении повели свою организаторскую и массово-политическую работу партком комбината, партийные организации цехов и производств сразу же после XXV съезда КПСС. Высокая эффективность производства и качество продукции немыслимы без четкого взаимодействия смежных подразделений. Скажем, доменщики своей работой замыкают длинную цепь поставщиков и обога-

тителей сырья, хотя, с другой стороны, сами являются начальным звеном главного металлургического цикла. И если какая-либо служба теряет четкость, из ритма выбивается весь дальнейший процесс.

В те дни металлурги с большой заинтересованностью обсуждали почин коллективов передовых предприятий Москвы «Пятилетке — рабочую гарантию». Доменщики, в частности, записали в своих социалистических обязательствах — сверх годового задания выплавить 20 000 тонн чугуна. На основе чего достичь такого рубежа? Этот вопрос обсуждался на собрании коммунистов цеха. Главное, говорили они, чтобы каждый стремился добиться лучших результатов. Опыт такой работы есть. Коллективы всех домен форсируют ход печей, сокращают время на замену воздушных фурм, сводят до минимума утечку металла в шлаки. Много сделано и для улучшения качества продукции. Например, на печах были удлинены центральные желоба, смонтированы спускные окна и отстойники, которые преградили дорогу шлаку в чугуновозы. Тут же на собрании были высказаны и серьезные критические замечания по поводу того, что еще мешает повышению эффективности производства. Доменщики говорили: мы стараемся беречь каждую минуту рабочего времени. Но что эти минуты в сравнении с теми потерями, когда в печь устремляются потоки некачественного, с мелочью, агломерата и кокса! Они забивают внутри домны все каналы, печь надсадно пытит, процесс плавки затруднен. А ведь работы «вхолостую» можно избежать, если как следует отладить агломерационные липии. На этом же партийном собрании было внесено предложение по улучшению организации социалистического соревнования за повышение эффективности производства и качества продукции. Главный вывод был следующим: такое соревнование немыслимо без комплексного подхода, без единого стержня, пролизывающего все звенья металлургического производства.

Таким стержнем в то время стали сквозные договоры о коллективной ответственности за конечные результаты работы. Вначале этой формой трудового содружества были охвачены отдельные бригады лишь родственных подразделений. И, надо сказать, она хорошо зарекомендовала себя. Этот опыт стал базой для организации сквозного соревнования между сменами. Предварительные итоги его проводились ежедневно, было сконцентрировано внимание на этом ведущих специалистов комбината, партийных, профсоюзных и комсомольских организаций и групп. Результат комплексного подхода сказался довольно быстро — устойчивее стали работать основные металлургические агрегаты, повысилась трудовая и производственная дисциплина, заметнее стали «узкие» места, а значит и точки приложения сил для творческого поиска.

На всех этапах коммунистического строительства социалистическое соревнование было и является могучим фактором экономического развития нашей страны. Главной сферой соревнования при социализме стало общественное производство. «Социализм,— писал В. И. Ленин,— ■ не только не угашает соревнования, а, напротив, впервые создает возможность применить его действительно *широко*, действительно *в массовом* размере, втянуть действительно большинство трудящихся на арену такой работы, где они могут проявить себя, развернуть свои способности, обнаружить таланты, которых в пароде — непочатой родник...»¹ В соревновании наглядно проявляются отношения коллективизма, товарищеской взаимопомощи, взаимной ответственности за результаты работы. При этом давно замечено: успех в соревновании, а следовательно, и его эффективность тем выше, чем больше вовлечено в него участников общественного производства, чем теснее развиты между ними отношения товарищества, взаимной поддержки, коллективизма. Всегда и везде главный эффект соревнования состоит в том, что все коллективы, участвуя в нем, достигают таких результатов, которых они не могут добиться, опираясь только на свои производственные возможности.

Ленинские принципы руководства социалистическим хозяйством требуют от каждого работника инициативы, творчества, деловой предприимчивости в решении конкретных задач. «Испытанный путь формирования у советских людей чувства полновластного, рачительного хозяина своей страны, личной причастности к делам и заботам партии, государства,— отмечал товарищ Михаил Сергеевич Горбачев,— все более эффективное вовлечение трудящихся в управление производством, социально-политическими процессами, углубление социалистической демократии»².

Эти принципиальные положения являются определяющими в повседневной деятельности партийных, советских, хозяйственных органов по интенсификации общественного производства на основе достижений научно-технического прогресса и организации действенного социалистического соревнования. Соревнование немыслимо без творческого поиска, инициативы, коллективной ответственности. Именно благодаря этому оно оказывает глубокое воздействие на нашу хозяйственную практику, общественно-политическую жизнь, на нравственную атмосферу в трудовых коллективах.

С пуском в действие первых агрегатов перед партийной организацией, всем коллективом Карагандинского металлургического комбината встали ответственные задачи: быстрее ос-

¹ Ленин В. И. Поли. собр. соч., т. 35, с. 195.

² Горбачев М. С. Живое творчество народа. М., 1984, с. 9.

воить проектные мощности, обеспечить выплавку запланированного количества чугуна и стали, выполнение других технико-экономических показателей. Сделать это не просто даже при наличии современного оборудования и хорошо подготовленных кадров. Людей еще необходимо объединить в одном боеспособном коллективе, зажечь их единой целью, чтобы интересы каждого человека сочетались с интересами всего общества. Именно такой подход характерен для деятельности партийной организации комбината с первых ее шагов до настоящего времени: в период зарождения движения за коммунистическое отношение к труду, осуществления экономической реформы, борьбы за повышение эффективности производства и улучшение качества выпускаемой продукции. Были на этом нелегком пути заметные достижения, были и серьезные недоработки. Но в целом в ходе социалистического соревнования рождался ценнейший производственный опыт, который и помог предприятию запясть передовые рубежи в отрасли.

Неоценимым фактором в организации социалистического соревнования являются почины трудящихся. В. И. Ленин видел в соревновании живое творчество масс, вызванное величайшей в истории сменой труда подневольного трудом на себя. «Широкое, поистине массовое создание возможности проявлять предприимчивость, соревнование, смелый почин является только теперь»¹, — писал он спустя два месяца после победы Великой Октябрьской социалистической революции.

В феврале 1976 года на комбинате были заключены первые договоры о трудовом содружестве смежников. К началу следующего года эта форма социалистического соревнования была организационно оформлена, обеспечена всеми идеологическими средствами. В это время широкое распространение получило соревнование сквозных бригад. В нем участвовали коллективы четвертых подменных смен десяти цехов комбината, связанных единым технологическим процессом.

Почему были взяты четвертые смены? Потому что по многим показателям они опережали других, а новое дело требовало четкой организации. Партийный и профсоюзный комитеты в данном случае исходили из важности новой формы соревнования среди четвертых смен, результаты которого послужили бы затем хорошим примером для повторения. А что думали по поводу этого сами участники соревнования?

Валерий Павлович Ганин, старший агломератчик первой аглофабрики:

— Прежде мы работали, что называется, по принципу «**моя** ката с краю». От нас требовался агломерат, мы его доменщикам и давали. Нас в свою очередь снабжает сырьем **дробильно-**

Ленин В. И. Полн. собр. соч., т. 35, с. 196.

Новое содержание получило социалистическое соревнование металлургов после XXVI съезда КПСС. В коллективах комбината глубоко восприняли указание съезда: «Улучшать организацию и повышать действенность социалистического соревнования, нацеливать его на выполнение и перевыполнение планов, обеспечение высокого качества работы, рост производительности труда, осуществление режима экономии».¹ На партийных и рабочих собраниях в цехах металлургии Темиртау выразили горячее одобрение социально-экономической политики партии, выступили с рядом ценных патриотических предложений по увеличению объемов производства продукции и улучшению ее качества, совершенствованию технологических процессов, укреплению дисциплины. Наиболее значительным среди этих предложений был призыв старшего вальцовщика стана 1700 холодной прокатки, делегата XXVI съезда КПСС, депутата Верховного Совета Казахской ССР, лауреата Государственной премии СССР Сергея Васильевича Дрожжина: «За высокую отдачу на каждом рабочем месте». Именно с таким призывом он выступил 11 марта 1981 года в газете «Казахстанская правда».

Вернувшись с партийного съезда, Сергей Васильевич Дрожжин предложил обсудить в своей бригаде, как действовать дальше, чтобы внести свой вклад в осуществление ответственных задач одиннадцатой пятилетки. И решение поделиться через газету мыслями — это коллективное решение бригады.

Анализируя итоги десятой пятилетки, металлурги комбината не без удовлетворения отмечали достигнутое. За это время объем производства товарной продукции возрос на 72 миллиона рублей, выпуск чугуна — на 31 процент, стали — на 20 процентов, готового проката — на 6 процентов. Для трудящихся предприятия было построено свыше 300 тысяч квадратных метров жилья, 11 детских дошкольных учреждений, учебно-курсовой и бытовой комбинаты, стадион, плавательный бассейн.

Все эти достижения стали возможными благодаря целенаправленной деятельности партийной и профсоюзной организаций и дирекции по осуществлению решений XXV съезда КПСС. Основопологающую роль сыграло социалистическое соревнование за высокие конечные результаты в труде. Однако сейчас, в свете требований XXVI съезда партии и задач на одиннадцатую пятилетку, писал в газете С. В. Дрожжин, нас уже не могут удовлетворить прежние темпы роста производства металла, состояние организации труда, многие другие стороны дела. На комбинате, например, допускаются длительные простои мощных металлургических агрегатов. В чем тут дело?

¹ Материалы XXVI съезда КПСС, с. 202.

Детский хор Дворца культуры и техники металлургов
Участницы ансамбля казахских народных инструментов

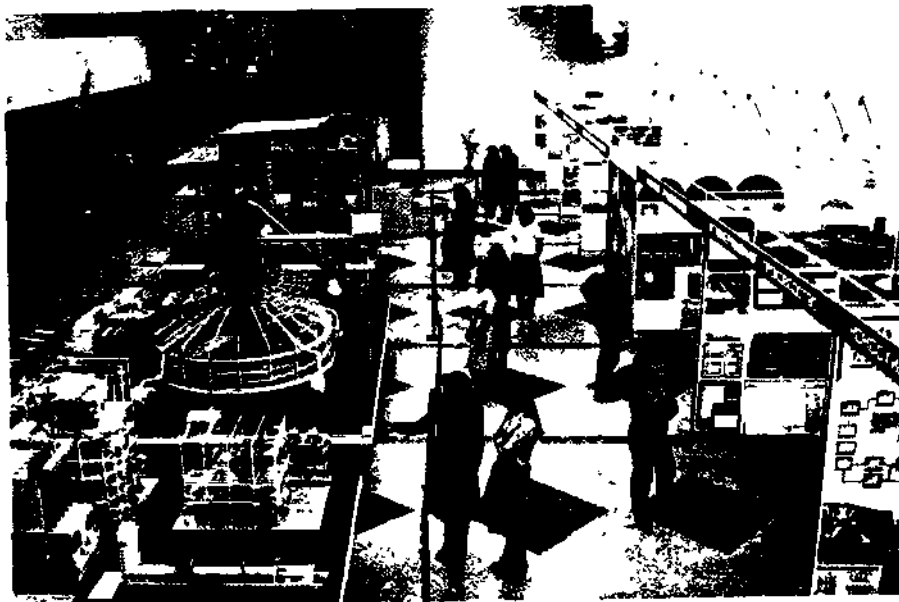


¹ Участницы художественной самодеятельности

I В Темиртау действует первый в СССР немецкий драматический театр.



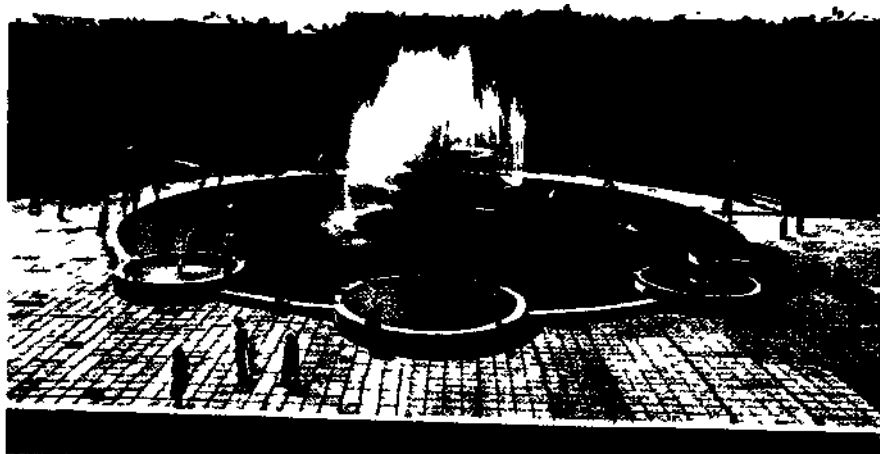
Ввысь поднимается индустриальный Темиртау. В
Доме научно-технической информации



Детский парк в Темиртау.

На гребной базе дома отдыха металлургов.

***1**



Одна из зон отдыха

На тренировке — велосипедисты спортивного клуба «Булат»



У детей металлургов — летние каникулы. В пионерском лагере комбината.



Плавательный бассейн стадиона металлургов

ПРИВЕТ УЧАСТНИКАМ,

На тренировке — футболисты команды «Булат», выступающей в первенстве СССР в классе «А».

Одна из причин в том, что еще недостаточно высока ответственность людей за порученное дело, что не изжиты полностью проявления неорганизованности и расхлябанности.

Как же преодолеть подобные недостатки? Важная роль здесь отводится бригадному методу организации труда. В то время на комбинате действовало 1800 бригад, в которых работало более половины всего промышленно-производственного персонала. Металлурги на практике убедились, что именно такая форма позволяет успешнее решать вопросы повышения производительности труда, эффективного использования оборудования, сокращения потерь рабочего времени, укрепления дисциплины труда. Как-то разговорились с рабочими аглопро-изводства. «Объединились в бригаду, — сказали они, — и ближе стали друг другу, да и производственные задания выполняются лучше, потому что сами спросим за любое нарушение дисциплины». Но приходилось слышать и другое. А это означало, что немало еще нужно было сделать для более четкой организации бригадного труда.

Экономической основой объединения рабочих в бригады является оплата труда. Именно вопрос оплаты наиболее щепетилен при создании бригад. Ведь, как правило, в бригады объединяются не одни передовики. Тут важно, чтобы переход к коллективной оплате за конечные результаты труда не привел к уравниловке. Опыт, накопленный на комбинате, позволяет избежать нежелательных явлений. В частности, вслед за реорганизацией и укреплением низовых коллективов введена система ежемесячной количественной и качественной оценки труда. При этом обязательным элементом оплаты является коэффициент трудового участия (КТУ). Этот коэффициент устанавливается бригадой. Следовательно, сами рабочие имеют возможность непосредственно участвовать в выработке гибкой методики оплаты труда.

Как правило, решение совета бригады верно воспринимается всеми: сделал нарушение — получай пониженную оценку по КТУ, а в дальнейшем не рассчитывай на равную со всеми сумму премий. Совету бригады предоставлены и многие другие права. Например, без его участия теперь не решаются вопросы приема и увольнения рабочих, перевода на другой участок. В конечном итоге все это выливается в действенное стимулирование труда на каждом рабочем месте.

Судьба наших планов во многом зависит от того, как складываются взаимоотношения людей в трудовом процессе. Нередко можно услышать от некоторых руководителей! такое выражение: «Интересы производства требуют». А всегда ли мы при этом умеем учитывать и личные интересы работников, раскрывать перед ними неразрывную связь тех п других вопросов? Опыт многих подразделений комбината наглядно дока-

зывает: где на деле заботятся о каждом человеке, развитии его инициативы, всех способностей, там успех обеспечен.

Формирование стабильного, сплоченного коллектива — процесс сложный. Не всегда полностью характеризуют истинное положение дел общие показатели выполнения заданий. Порой они не отражают наметившуюся тенденцию замечать только передовиков. Но вот передовой коллектив «вдруг» сдает свои позиции, а там, где дела пока не радуют, постепенно происходят положительные перемены, растет товарищеская взаимопомощь, а это неизбежно приводит к качественным сдвигам в производственной деятельности. Такие процессы важно заметить сразу, с тем чтобы поддержать вовремя хорошее начинание, предупредить возможные ошибки. Особенно это касается вновь создаваемых бригад.

В свое время в транспортном управлении комбината после внедрения системы КТУ обнаружилось, что нарушителям трудовой дисциплины... стало легче дышать. У них появилась возможность «закрыть» прогулы штурмовщиной в остальные дни, потому что коэффициент слагался из самооценок в течение всего месяца, и прогулы по баллам мог обойти других. Но это, конечно, если подходить к делу формально, учитывая только баллы. А если подумать о ритмичности производства в целом? В этом случае партийному и профсоюзному комитетам комбината, экономической службе пришлось вновь вернуться к рассмотрению всей системы применения коэффициента трудового участия в бригадах, внести в это дело полную ясность, довести принятые решения до каждого металлурга. Более четкой вся эта работа стала после выхода в свет постановления ЦК КПСС «О дальнейшем развитии и повышении эффективности бригадной формы организации и стимулирования труда в промышленности», а также постановления Совета Министров СССР и ВЦСПС «О мерах по дальнейшему развитию и повышению эффективности бригадной формы организации и стимулирования труда в промышленности». Теперь на предприятии 80 процентов всего промышленно-производственного персонала охвачено бригадной формой организации труда, причем 93 процента рабочих получают зарплату с учетом коэффициента трудового участия. Бригады становятся основной производственной и социальной ячейкой трудовых коллективов цехов, движущей силой в ускорении интенсификации производства, выполнении решений XXVI съезда партии, последующих пленумов ЦК КПСС.

Совершенствованию этой формы организации трудового процесса в значительной мере способствовала инициатива вальцовщиков бригады С. В. Дрожжина. Сергей Васильевич работает во втором листопрокатном цехе с первого дня после пуска стана 1700, принимал участие в его наладке. Он прибыл в Те-

миртау из Череповца уже квалифицированным вальцовщиком, но именно здесь во всю силу раскрылись его способности ищущего специалиста и умелого организатора. Как правило, наиболее ответственные задания по прокатке поручаются бригаде Сергея Дрожжина. И не было случая, чтобы коллектив не оправдал такого доверия. На протяжении многих лет он показывает стабильные производственные результаты. Например, в десятой пятилетке дополнительно к плану бригада выпустила свыше 10 тысяч тонн стального профиля, почти столько же металла сэкономлено за счет прокатки на минусовых допусках.

Во втором листопрокатном цехе, как и в других подразделениях комбината, вокруг начинания вальцовщиков была развернута широкая организаторская работа. В ее основе три главных принципа — максимальная производительность труда, высокая трудовая и производственная дисциплина, коллективная ответственность за результаты работы.

В школах коммунистического труда рабочие цеха смогли познакомиться с этими принципами. Изучение передовых приемов сопровождается конкретными примерами из повседневной практики. Но особенно эффективными являются школы передовых методов труда на базе лучших коллективов. Своеобразно, например, проведены занятия такой школы на базе бригады № 3, возглавляемой старшим травильщиком 10. Цукановым. В течение месяца Юрий Николаевич поработал во всех бригадах непрерывно-травильного агрегата, как говорится, с первых рук передавал всем свой опыт. Также не однажды поступал и Сергей Дрожжин. Это благодаря его бескорыстной помощи бригада вальцовщиков Александра Бнтяева, ходившая до этого в «середнячках», вышла на передовые рубежи, часто по многим показателям обходила самых инициаторов. Во время пуска цеха жести Александр Бнтяев был переведен на стани 1400 — там требовались такие опытные специалисты. После него коллектив возглавил Николай Барапов. И вновь Сергей Дрожжин пришел на помощь соседнему коллективу.

2 февраля 1983 года в передовой статье «Правда» писала: «Трудно переоценить... начинание бригады вальцовщиков Карагандинского металлургического комбината С. Дрожжина, развернувшей соревнование под девизом «За высокую отдачу на каждом рабочем месте». Инициативу поддержал ЦК Компартии Казахстана, рекомендовав местным партийным и профсоюзным организациям, хозяйственным руководителям взять на вооружение опыт трудовой бригады по освоению смежных профессий, налаживанию учебы, внедрению научной организации труда».

Действительно, этот почин нашел поддержку и распространение во всех отраслях народного хозяйства республики. За высокую отдачу на каждом рабочем месте сейчас успешно со-

ревнуются шахтеры Караганды и машиностроители Алма-Аты, металлурги Усть-Каменогорска и Чимкента, медеплавильщики Джезказгана и Балхаша... В поддержку этой инициативы выступили горняки Экибастуза, сформулировавшие свое участие в движении емким лозунгом: «Каждый час — производительному труду!» Более конкретное направление это соревнование получило после декабрьского (1983 г.) Пленума ЦК КПСС, призвавшего развернуть борьбу за достижение сверхплановой производительности труда на один процент и дополнительное снижение себестоимости продукции на полпроцента.

Эти направления всей нашей хозяйственной деятельности тесно взаимосвязаны. На нынешнем этапе общественного развития экономия материальных затрат становится одним из главных условий перехода производства на рельсы интенсификации. В борьбе за повышение производительности труда экономия материалов — наиболее действенный фактор, поскольку в структуре затрат на их долю приходится более 60 процентов. Экономия материалов — это не только экономия заключенного в них труда, но и сокращение потребности в новом труде.

Характерный пример. Сэкономив, скажем, только один процент потребляемой электроэнергии, наша республика может покрыть годовую потребность в ней двадцати таких крупных предприятий, как Алма-Атинский завод тяжелого машиностроения, или в течение квартала обеспечить гигант черной металлургии — Карагандинский металлургический комбинат. Неструдно представить, как ощутимо это отразится на сокращении численности рабочих, занятых по всей технологической цепочке, — от добычи топлива и его перевозки до выработки электроэнергии.

* *
*

В последнее время партией и правительством намечены крупные меры по усилению воздействия экономических и моральных стимулов на обеспечение решительных сдвигов в рационализации использования материально-сырьевых и топливно-энергетических ресурсов. Бережливость к народному добру должна утверждаться всеми идеологическими средствами воздействия на сознание человека. Но одновременно бережливость как экономический фактор должна постоянно планироваться. Ведь плановое хозяйство представляет большие возможности экономии материальных ресурсов за счет прогрессивных структурных сдвигов в их добыче и производстве, реализации соответствующих межотраслевых программ, которыми, к примеру, являются Продовольственная и Энергетическая.

В нашей хозяйственной практике некоторые трудовые коллективы часто заинтересованы выполнять или перевыполнять

планы по объему производства любой ценой. Подобный порядок косвенно стимулирует расточительство: работающий не задумывается над соблюдением технологической дисциплины, не ищет путей экономии материальных ресурсов. Но это, естественно, противоречит требованиям повышения эффективности производства. И здесь очень важно шире использовать опыт передовых коллективов республики, в которых экономия материальных ресурсов поставлена в число наиболее важных задач производственной деятельности.

Определенный опыт такой работы накоплен и на Карагандинском металлургическом комбинате. Здесь уже многие годы действует специальная программа по экономии и бережливости с учетом возможностей и резервов различных производств.

Хорошо зарекомендовали себя регулярно проводимые общественные смотры эффективности использования металла, сырья, материалов и топливно-энергетических ресурсов. Основная цель таких смотров — развитие трудовой активности рабочих и специалистов в изыскании дополнительных резервов экономии, мобилизации! их усилий на повышение производительности труда и качества продукции. Руководство смотром осуществляется комиссиями, которые действуют во всех цехах и производствах. Особое внимание они обращают на разработку и осуществление действенных, технически и экономически обоснованных мероприятий по ускорению научно-технического прогресса, внедрению передового опыта, изобретений и рационализаторских предложений, повышению технического уровня производства.

Смотровые комиссии, работающие под непосредственным руководством профсоюзных организаций, своевременно рассматривают поступающие от рабочих и инженерно-технических работников предложения, затем постоянно контролируют их внедрение. В 1983 году в цехах комбината действовало 80 смотровых комиссий, которые возглавляла общекombинатовская комиссия. В прошлом году участие в смотре за экономию и бережливость приняли 27 тысяч человек, которые внесли 5830 предложений, из них внедрено 5 тысяч с годовым экономическим эффектом 6,3 миллиона рублей.

Многие из этих предложений заслуживают внимания специалистов. Так, в ходе одного из смотров в цехе обжига извести в результате улучшения технологии очистки масла увеличена производительность печей с более экономичным использованием тепла. Здесь же были выполнены и другие мероприятия. В итоге за год по сравнению с действующими нормами сэкономлено 5760 кубометров сжиженного газа, 1500 килограммов смазочных материалов.

В условиях быстро развивающегося технического прогресса достичь высоких результатов в экономии сырья, материалов,

топлива можно только в дружбе с передовой технологией. Именно поэтому внимание рабочих и специалистов цехов обращается на совершенствование технологических процессов производства чугуна, стали, проката, других видов продукции.

Ежегодно комбинат потребляет 35,6 тысячи тонн угля, 2,5 тысячи тонн мазута, много других энергетических ресурсов. Все ли это топливо используется по-хозяйски? В ходе смотров металлурги наглядно убедились, что еще на многих переделах допускаются бесхозяйственность и расточительство, не всегда берется на строгий учет каждый килограмм угля или киловатт-час электроэнергии. Не везде есть должная отдача от внедрения лицевых счетов экономии, других мероприятий. В частности, производимый металл используется порой недостаточно бережно в фасочно-литейном, кузнечно-прессовом и механическом цехах. Словом, для развертывания работы по экономии и бережливости по-прежнему остается широкое поле деятельности. Здесь требуется постоянный поиск.

Успех в этом поиске, как и в других направлениях работы коллектива, всецело зависит от боевитости партийных организаций цехов и производств, их мобилизующей роли в закреплении достигнутого, в преодолении возникающих трудностей. У партийных организаций сегодня много забот, и одна из важнейших — развивать активность людей в осуществлении задач, поставленных XXVI съездом КПСС.

Партийная организация комбината — это 3570 коммунистов, объединенных в 108 цеховых организациях и 233 группах. Это большая сила для решения как производственных, так и идеологических и иных задач. В народе говорят: чем труднее дело, тем выше честь. Высокая честь — быть коммунистом. Но и большая ответственность.

Главное поле деятельности коммунистов комбината — трудовые коллективы цехов, смен, бригад, их сегодняшние заботы, их завтрашние планы. Стержнем этой деятельности являются цеховые партийные организации и партийные группы. В последнее время они большое внимание в своей работе уделяют вопросам всемерного укрепления дисциплины, организованности и порядка, что благотворно сказывается и на повышении эффективности производства. Особенно боевыми звеньями в этой деятельности становятся партийные группы, действующие у самых истоков производственных достижений, в низовых трудовых коллективах.

На комбинате хорошо известны своими делами партгруппа первого мартеновского цеха, возглавляемая сталеваром Юрием Петровичем Хвелевым. В свое время коммунисты группы предложили завести лицевые счета выплавленного сверхпланового металла каждому сталевару. Потом в эти счета стали заноситься результаты экономии чугуна и добавок к нему, расходов элек-

троэнергии, выплавленной сталп по заказам. В итоге ощутиее стал пульс социалистического соревнования сталеваров, заметнее вклад каждого в экономию материальных ресурсов. Этот своего рода паспорт работы сталевара — не просто очередной документ. Он позволяет в любое время определять, кто как работает, какова его отдача. Не случайно этот опыт использован при внедрении трудовых паспортов бригад.

Немало вожяков партийных групп предприятия заслужили почет и уважение своих товарищей. Среди нпх — К. З. Рама-занов, А. Ш. Имампов, М. И. Мананннков, В. С. Конюков, А. И. Чирков, Е. И. Михайлов, мпогпе другие. Опыт их деятельности прост — к партийной работе они привлекают широкий круг рядовых коммунистов, воспитывая у них активную жизненную позицию. Это качество наиболее заметно проявляется в ходе выполнения партийных поручений. Да оно и понятно. Выполнение поручений — хорошая школа воспитания высоких идейно-политических, моральных и деловых качеств, организаторских навыков у коммунистов. Около 80 процентов коммунистов комбината сейчас имеют постоянные поручения.

Целеустремленная, планомерная и настойчивая работа партийной организации комбината особенно наглядно видна в деятельности по повышению качества выпускаемой продукции. Решениями XXVI съезда КПСС поставлепа задача — неуклонно увеличивать удельный вес изделий с повышенными технико-экономическими свойствами, внедрять комплексные системы управления качеством. В соответствии с этим на предприятии разработан целый ряд мероприятий, позволяющих полнее использовать резервы, активно воздействовать на все звенья производства, добиваясь повышения его эффективности. Примечательно, что эти мероприятия зачастую охватывают не только чисто производственные проблемы, но и повседневную деятельность причастных научно-исследовательских учреждений, проектных и конструкторских организаций. Одновременно не упускаются из поля зрения парткома вопросы воспитательного характера, повышения квалификации кадров п общей культуры производства.

После пуска первых агрегатов — домен, аглофабрик, мартенов, прокатных станов — в коллективах цехов и производств разернулась борьба за успешное выполнение заказов народного хозяйства, улучшение качества металла. Попятпо, в период освоения проектных мощностей не все удавалось сделать. Но и в это время опытные мастера сталеварения и прокатки добивались хороших качественных результатов, успешно осваивали технологию выпуска продукции в широком сортаменте. Более глубокое содержание эта. важнейшая работа получила при ее комплексном освоении, когда стали действовать не разрознен-

ные, а совокупные организационные и технические мероприятия. Ориентиром этой работы стало производство продукции высшей категории качества.

Первой такой продукцией стал холоднокатаный штрипс для электросварных труб, произведенный коллективом листопрокатного цеха № 2. В июне 1978 года ему был присвоен государственный Знак качества.

Аттестационная комиссия отметила, что уровень качества штрипсового стального листа Карагандинского металлургического комбината соответствует лучшим мировым образцам, а по целому ряду показателей, в частности по прочностным характеристикам, превосходит требования Госстандарта СССР. До конца 1978 года такой продукции с почетным пятиугольником было выпущено на 1799 тысяч рублей. В общем объеме производства цифра, конечно, небольшая — всего 0,3 процента. Но этот показатель важен не только сам по себе: 'был сделан первый шаг в осуществлении технической и технологической политики по улучшению качества стального листа.

Накануне этого события были долгие месяцы кропотливой работы как непосредственно в листопрокатном цехе, так и в центральной заводской лаборатории, технических отделах, службе автоматики. Немало труда вложили бригады вальцовщиков Н. Мясникова и С. Дрожжина, коллективы листоотдел-ки, возглавляемые Р. Танаевым и В. Васениным, инженеры и техники различных служб комбината. В этот период уточнялась технология прокатки, составлялись карты технического уровня, тщательно проверялись контрольно-измерительные приборы... Наиболее значительные из технических мероприятий — внедрение антикоррозийной смазки на агрегатах продольной резки, модернизация регуляторов полосы на пятиклетевом стане.

За прошедшие с тех пор годы накоплен немалый опыт. В 1983 году на комбинате произведено продукции с государственным Знаком качества на 178 миллионов рублей, что составляет 20 процентов к общему объему. Почетным пятиугольником сейчас маркируется 13 видов продукции.

Следует подчеркнуть существенную деталь. Присвоения Знака качества холоднокатаному прокату из электротехнической стали марки 2012 комбинат добился впервые в отрасли. О стабильной технологии и надежности технического контроля говорит и такой факт: из тринадцати видов продукции, выпускаемых с высшей категорией качества, семь переаттестованы дважды. А в целом все производимые комбинатом 56 видов продукции, подлежащей аттестации, выпускаются только по высшей и первой категориям качества.

Металл с почетным пятиугольником из Темиртау поступает на предприятия и стройки тракторного и сельскохозяйственного

машиностроения, угольной промышленности, мелиорации и водного хозяйства, дорожного и коммунального машиностроения, в другие отрасли народного хозяйства страны, в основном Казахстана и республик Средней Азии. Примечательно, что из этого металла, по данным Госстандарта СССР, значительная часть продукции также изготавливается с государственным Знаком качества.

Выполняя решения XXVI съезда КПСС, коллектив комбината постоянно совершенствует технологию для того, чтобы увеличивать производство эффективных видов проката, в том числе с гарантированным уровнем механических свойств и дифференцированием по группам прочности. Это — листовой металл, прокатанный в поле минусовых допусков и предназначенный для выпуска нефтегазовых труб, ряд марок стали для электротехнической промышленности и судостроения, черная и белая жель, низколегированная конструкционная сталь марок 15ГЮТ и 22Г2 ТЮ для изготовления рам большегрузных автомобилей КамАЗ. Только за один 1983 год за счет выпуска эффективных видов листового и сортового проката в народном хозяйстве сэкономлено 613 тысяч тонн металла. За разработку и организацию технологии выплавки новых марок стали, получение проката из них группа специалистов предприятия удостоена Государственной премии Казахской ССР.

Наряду с осуществлением обширных технических мероприятий по улучшению качества продукции на комбинате ведется постоянная работа по совершенствованию системы управления и организации производства, ускорению научно-технического прогресса, повышению квалификации кадров и дальнейшему подъему культуры труда. Основу этой работы составляет комплексная система управления качеством продукции (КСУКП), которая внедряется с конца десятой пятилетки.

Структура этой системы на предприятии — функциональная. Управление каждой из шестнадцати функций осуществляется руководителями служб или основных отделов, которые в период разработки и внедрения КСУКП одновременно являлись членами координационно-рабочей группы. Оказание организационно-методической помощи цехам и производствам, а также координацию всей деятельности по разработке, внедрению и совершенствованию системы осуществляет специально созданная лаборатория управления качеством.

Разумеется, вся эта многогранная работа, в которую вовлечены тысячи рабочих, инженеров, техников, проходит при непосредственном участии и под руководством партийных организаций цехов и производств. Партийный комитет комбината совместно с профсоюзной и комсомольской организациями в своей деятельности всегда держит под контроле вопросы улучшения качества продукции, мобилизует коллектив на увеличе-

ние ее производства. Без таких вопросов практически не обходятся заседания парткома, семинары с участием секретарей первичных партийных организации, другие мероприятия. Особое место среди них занимают патриотические начинания трудящихся. Например, почин «От стали высшего качества — к прокату с почетным пятиугольником» поддержан 47 коллективами цехов и производств предприятия, в которых работает свыше двух тысяч человек. Широкое распространение получила также инициатива коллективов цеха по ремонту металлургического оборудования № 3 и листопрокатного цеха № 1 — «Ремонтировать с гарантией, эксплуатировать по-хозяйски». По этому принципу сейчас работают 4600 человек, объединенных в 105 коллективах.

Усиленное внимание к качеству продукции потребовало некоторых изменений в условиях социалистического соревнования металлургов. Теперь показатель качества является определяющим при подведении итогов еженедельного и ежемесячного соревнования коллективов производств, цехов, служб и бригад.

Важное место во всей работе по повышению качества продукции занимает контроль за намеченными мерами в соответствии с КСУКП. Особенно наглядно это видно на примере целенаправленной деятельности коллективов листопрокатных цехов № 1 и 2. Вопросы качества здесь рассматриваются ежедневно на сменно-встречных собраниях, еженедельно и ежемесячно на оперативных совещаниях у руководителей цехов, заседаниях профкомов при подведении итогов социалистического соревнования, а также в бригадах при определении коэффициента трудового участия. Раз в квартал эти вопросы выносятся на заседания партийных бюро или партийные собрания, на постоянно действующее производственное совещание. На эту сторону производственной деятельности направлены и многие другие факторы. Например, действующие положения об оплате труда, которые усиливают материальную заинтересованность работников в повышении качества продукции. В этом же направлении работает идеологический актив партийных организаций цехов — пропагандисты, лекторы, агитаторы, политинформаторы.

Программа улучшения качества металла успешно выполняется коллективом первого листопрокатного цеха. Здесь, к примеру, в 1983 году освоена система контроля за прохождением металла в методических печах, в промышленную эксплуатацию введена система автоматического контроля за прокаткой в поле минусовых допусков, усилены работы по завершению первой очереди реконструкции стана 1700 горячей прокатки. Сейчас коллектив работает над рядом других технических усовершенствований. В целом комплексный подход к делу обеспечивает ежегодное производство продукции с государственным Знаком качества более чем на 25 миллионов рублей.

Еще более весомы показатели в этом отношении у коллектива второго листопрокатного цеха. Только в 1983 году здесь внедрено 54 организационно-технических мероприятия, направленных на повышение качества продукции. В частности, проведена реконструкция стыкосварочной машины непрерывно-тра-вильного агрегата № 1, заменены коллекторы па пятиклетевом стане, увеличено количество многооборотной металлической тары. За год внедрено 4 изобретения и 206 рационализаторских предложений. Одновременно по качеству осуществлены 32 творческие темы инженерно-технических работников. Сейчас совместно с коллективами ряда научно-исследовательских институтов разрабатываются и внедряются технология прокатки тонкого листа (0,5—0,6 миллиметра), меры по эффективному использованию смазочно-охлаждающих жидкостей.

Каков результат этой работы? В 1983 году производство эффективных видов проката в цехе увеличилось: холоднокатаной тонколистовой стали — на 7,7 процента, электротехнической стали — на 4,8 процента. При этом в целом объем продукции с государственным Знаком качества превысил 60 процентов

В 1984 году коллектив цеха пошел дальше в своих поисках. Для улучшения качества подката для цеха жести изменена, на пример, схема прохождения полосы по ваннам непрерывно-травильного агрегата № 2, внедрен ингибитор травления.

Аналогичная работа ведется и в других цехах комбината. В частности, сейчас большое внимание уделяется внутризаводской аттестации передельной продукции, что закреплено в соответствующих межцеховых хозрасчетных положениях. По принятым категориям качества выпускаются агломерат, кокс, известь, чугун, сталь конвертерного и мартеновского производства. В этих условиях возрастает ответственность смежников за высокий конечный результат. Этому также способствуют внедряемые сейчас комплекс стандартов внутризаводской аттестации по трем категориям качества, система оценки качества труда каждого инженерно-технического работника, в том числе начальников цехов и их заместителей.

Не случайно в системе мер по улучшению качества продукции первоочередными являются те, которые связаны с повышением квалификации людей, их общей творческой активности. В конечном итоге судьба намеченного зависит от инженера, техника, рабочего.

Сегодня нет заботы важнее, чем развлекать и дальше инициативу людей, активно привлекать их к решению узловых проблем общественной жизни. Речь идет прежде всего о дальнейшем укреплении трудовой дисциплины, повышении организованности, ответственности за порученное дело, наведении порядка на каждом рабочем месте, четкой организации всей нашей работы.

И в этой связи начинание вальцовщиков бригады С. В. Дрожжина, другие патриотические починки металлургов комбината по-прежнему остаются весьма актуальными, необходимыми для дальнейшего наращивания объемов производства металла, рационального использования каждой минуты рабочего времени, повышения производительности труда и технологического оборудования.

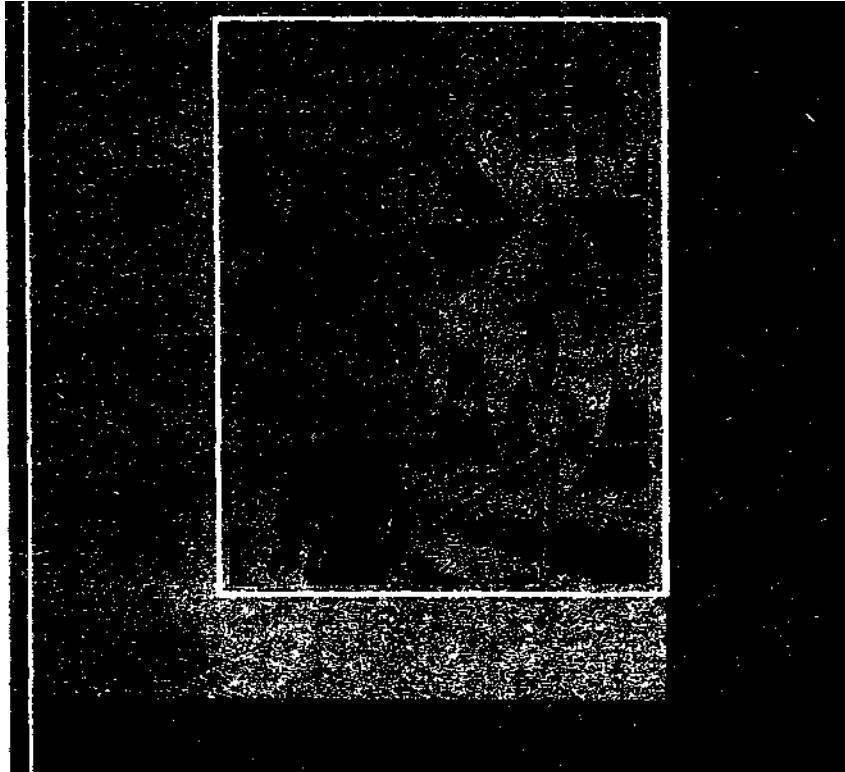
У металлургов есть такое понятие — «горячий час». Так вот, в среднем за один час в 1983 году на комбинате выпускали: четыре доменные печи — 591 тонну чугуна, конвертеры — 721 тонну стали, большегрузные мартеновские печи — 135 тонн стали, обжимный стан — 659 тонн слябов, стан 1700 горячей прокатки — 573 тонны готового проката, стан 1700 холодной прокатки — 157,6 тонны холоднокатаного листа. В 1984 году часовая производительность агрегатов лужения по выпуску белой жести достигла 20 тонн.

Даже у непосвященного эти цифры вызывают уважение. Цена у рабочего часа на комбинате действительно высокая. Следовательно, и отношение к нему должно быть сугубо хозяйским, рачительным. Работа передовых коллективов об этом напоминает — при более полном использовании имеющихся возможностей можно значительно улучшить достигнутые ныне показатели. Взять хотя бы доменный цех. На каждый час работы доменных печей в 1983 году приходилось 16 тонн потерь чугуна только из-за простоев по различным организационным и технологическим причинам, а в первом полугодии 1984 года — 21 тонна. Не так уж, казалось бы, много по сравнению с фактической выработкой цеха, выпускающего ежегодно миллион тонн металла. Но в том-то и дело, что если бы коллектив доменщиков работал с максимальной отдачей, до минимума свел простои агрегатов, то он выплавил бы дополнительно не менее 20 тысяч тонн чугуна!

Подобные резервы, разумеется, имеются и в других цехах комбината. Разница только в цифрах — не везде они будут такими большими. Но везде резервы составят внушительную прибавку к плану. Вот почему так важен и необходим постоянный творческий поиск во всех направлениях, на каждом рабочем месте, будь это место директора или сталевара, конструктора или мастера.

На апрельском (1984 г.) Пленуме ЦК КПСС отмечалась необходимость полнее использовать резервы активизации масс, лучше стимулировать и направлять их творческую инициативу. В этом заключен большой смысл, в этом — залог наших дальнейших успехов на пути совершенствования развитого социализма.

Четвёртая ступей^



Доменная печь, конвертер или мартен, слейбинг или прокатный стан. Три важнейших металлургических передела, три ступени на _____ длинном _____ сложном

технологичес

ком пути, пройдя который, железная руда превращается сначала в чугун, затем — в сталь, а в конечном итоге — в готовый прокат, из которого уже можно изготавливать детали и узлы машин, металлические конструкции. С пуском слейбинга 1150, прокатных станов 1700 горячей и холодной прокатки Карагандинский комбинат стал предприятием с > полным металлургическим циклом. Оставалось взять четвертую ступень в технологии — получить тончайшую жесть для консервной промышленности...

Мы по праву гордимся тем, что наша страна больше всех в мире производит чугуна и стали, что у нас действуют крупнейшие металлургические агрегаты, крупнейшие предприятия в Магнитогорске, Липецке, Кривом Роге, Череповце, Новокузнецке, Запорожье, Днепропетровске, Челябинске. Среди них — и Казахстанская Магнитка.

Действительно, нельзя не гордиться тем, что сделано по воле Коммунистической партии, трудом советского народа. Но мы не забываем и о том, что сталь — всего полупродукт. «...Потребителю в конечном счете, — указывалось в документах XXV съезда КПСС, — нужна не сталь, а конкретные изделия из нее. А их он получит только при широком сортаменте проката, должном качестве металла...»¹.

Сортамент проката современной метал-

¹ Материалы XXV съезда КПСС. М., 1976, с. 59.

лургии включает сотни видов и тысячи типоразмеров. И чем он разнообразнее, тем легче, скажем, на машиностроительном предприятии превратить стальной профиль в готовую деталь. Есть здесь и другая, очень важная сторона дела. Готовый прокат должен быть тоньше, а значит и ценнее, ведь при этом из равного количества металла можно изготовить больше изделий. В этом случае на первый план при оценке деятельности металлургов выдвигается не тонна, а квадратный метр проката. Именно об этом сказано в постановлении ЦК КПСС и Совета Министров СССР «Об улучшении планирования и усилении воздействия хозяйственного механизма на повышение эффективности и качества работы». Оценка результатов хозяйственной деятельности предприятий должна вестись, исходя прежде всего из выполнения планов поставок продукции по номенклатуре и в сроки, указанные в хозяйственных договорах.

Более совершенный прокат — это более топкий, а следовательно, и наиболее экономичный в целом для народного хозяйства. В подтверждение — один пример. Если развернуть в одну линию рулон металла на входе в пыле действующий на Казахстанской Магнитке шестиклестевой стап 1400 и после, то окажется, что из полуторакилометровой полосы он вытянулся на 13 километров. А если с этим рулоном «поработает» еще и прокатно-дрессировочный стан, то длина его превысит 20 километров. Понятно, какой внушительной получается экономия металла.

Для реализации Продовольственной программы партией и правительством намечается значительно увеличить производство продуктов питания в расфасованном виде и для длительного хранения. А это, в свою очередь, требует ускоренного развития консервной промышленности, увеличения производства белой жести. С пуском такого цеха в Темиртау на полную мощность выпуск жести в нашей стране возрастет более чем в полтора раза. Поистине огромные объемы работ пришлось осуществить строителям и металлургам для того, чтобы воплотить эти планы в жизнь.

Цех жести Карагандинского металлургического комбината, другими словами, его четвертая ступень — это 750 тысяч тонн продукции в год, в том числе 575 тысяч тонн луженой, алюмини-нированной и хромированной жести толщиной от 0,6 до 0,08 миллиметра. Для ее производства уже введены шестиклестевой стан 1400 бесконечной прокатки, двухклетевой дрессировочный стан, агрегаты электролитической очистки и лужения. На очереди — два агрегата непрерывного обжига и прокатно-дрессировочный стан, который и позволит в недалеком будущем получить жести бумажной толщины. Ту жести, в которой так нуждается консервная промышленность страны.

...Первые колышки на месте будущего уникального прокатного производства были вбиты вскоре после пуска в эксплуатацию доменной печи № 4 коксовой батареи № 7. Но не все годы были равнозначными по темпам ведения строительно-монтажных работ, так как Министерством черной металлургии СССР неравномерно осуществлялось финансирование объекта. В связи с этим произошло серьезное отставание от намеченных графиков. Не только, кстати, у строителей, но и у проектировщиков, предприятий — поставщиков технологического оборудования, металлических конструкций, материалов.

В 1980 году Центральным Комитетом КПСС была поставлена задача форсировать темпы сооружения цеха жести, в намеченный срок ввести его в эксплуатацию. То есть для этого в последние два года требовалось выполнить строительно-монтажных работ почти на 90 миллионов рублей. А как это осуществить на практике? Один путь — привлечь сюда дополнительные силы из других строительных трестов, что в определенной мере и было сделано Минтяжстроем и Минмонтажспецстроем республики. Но концентрация большого количества рабочих на ограниченной территории стройки не могла дать должного эффекта. По мере готовности отдельных объектов фронт работ сужался, и тогда многочисленные бригады начинали мешать друг другу. При этом часто страдало качество, принижалась персональная ответственность руководителей и специалистов строительных подразделений за порученный участок работы. Нужен был второй, более эффективный путь форсирования темпов строительства.

И этот путь был найден. Казахская Магнитка, как это уже не однажды бывало, вновь стала настоящей лабораторией передового опыта. Здесь впервые в стране в крупных масштабах был организован сквозной поточный бригадный подряд, позволивший вдвое увеличить темпы освоения капитальных вложений.

В чем суть этого опыта? Весь пусковой комплекс цеха был разбит на 12 подкомплексов, а те в свою очередь на 84 технологических узла. Из всего этого количества узлов выделили 46 особо важных, на которых был организован сквозной поточный бригадный подряд. На него перевели 227 бригад численностью около 3900 человек, в том числе 86 Строительных бригад и 141 бригаду по производству монтажных и специальных строительных работ. Одновременно было организовано социалистическое соревнование среди коллективов различных ведомств по принципу «рабочей эстафеты». Перестройка коснулась не только служб планирования и управления. На всех подкомплексах по решению парткома треста Казметаллургстрой были созданы временные партийные группы, объединившие коммунистов строительных и монтажных управлений, которые взяли на себя

функции организаторов соревнования, быта и досуга рабочих. Более чем тысячный отряд коммунистов генподрядного треста распределил свои силы так, чтобы наиболее эффективно влиять на дела стройки, быть там, где решается судьба своевременной сдачи отдельных объектов, выступать инициатором полезных начинаний. Таким образом, по каждому технологическому узлу пускового комплекса цеха жести было налажено четкое взаимодействие всех хозрасчетных бригад 36 организаций Минтяж-строя СССР, Минмонтажспецстроя СССР и Минэнерго СССР.

Сейчас специалисты изучают и осмысливают то, как здесь удалось найти общий язык всем многочисленным участникам строительства. Инициатор бригадного подряда в промышленном строительстве, ныне Герой Социалистического Труда, заместитель директора Центра НОТ Минтяжстроя СССР Владислав Пахомович Сериков, под руководством которого и был внедрен сквозной поточный бригадный подряд в цехе жести, так отозвался об этом: «Организованный здесь подряд нов качеством, в цехе жести аккумулировалось все лучшее, что годами копилось в передовых строительных коллективах страны. Ведь, что греха таить, пока бытует и практика организации бригадного подряда для «выхватывания» объемов работ, особенно так называемых денежных, в узковедомственных интересах, а еще хуже — для демонстрации успехов отдельного коллектива. Такие «передовики», нарушающие технологию ведения работ в строительстве, так же вредны, как и отстающие. Дело в том, что комплектовать материалами и техникой надо пусковой узел. Сумма узлов — это готовый объект. Его-то и должны строить хозрасчетные бригады, а не выполнять план в рублях освоенных капитальных вложений. Словом, для того, чтобы строить быстро и экономично, не обойтись на объектах без потока из специализированных бригад. И эффективность такого метода доказана на сооружении цеха жести Карагандинского металлургического комбината».

Эта эффективность состоит из многих слагаемых. Первое из них — расчленение пускового комплекса на технологические узлы. Поузловой метод строительства во многом вызван требованиями бригадного подряда. Но и сам он привел к перестройке управления и системы снабжения, то есть тех служб, от которых, пожалуй, в первую очередь зависят темпы работ. Например, адресовать материалы, конструкции и оборудование удобнее всего не на бригаду (их около 300, поди разберись, кому, что и когда надо!), не на цех вообще (он слишком велик по масштабам работ), а именно на узел.

Такой метод в то же время позволил покончить с распылением сил, сконцентрировать их на первоочередных пусковых направлениях, которые затем потянули за собой, как локомотив, весь «поезд» строительства. 46 технологических узлов —

шестиклетьевой прокатный и дрессировочный станы, агрегаты лужения и очистки, колпаковые печи, объекты ТЭЦ-2 и химводоочистки № 3, техническое водоснабжение, включающее строительство водовода от канала Иртыш—Караганда до Темиртау, и другие, на которых был организован сквозной поточный бригадный подряд, и являли собой самые важные, самые «горячие» точки отсчета на пути к финалу, к пуску всего цеха. Для этого, правда, руководству треста Казметаллургстрой и Темиртауского территориального производственно-распорядительного управления Мппмонтажспецстроя Казахской ССР пришлось внести некоторые изменения в структуру своих подразделений. Весь объем работ на сдаточных узлах взяли на себя укрупненные бригады, в составе которых насчитывалось 60—80 человек. В первом полугодии 1981 года работало 12 укрупненных хозяйственных бригад. Ими было выполнено строительно-монтажных работ почти на 3 миллиона рублей. Эти коллективы стали полновластными хозяевами на порученных им технологических узлах. Вполне справедливо называли их ударными отрядами стройки, которым были по плечу наиболее сложные в техническом отношении и по масштабам задачи. Вот один пример. Бригада Оскара Брема из управления Мартенстрой на сооружении маслоподвала № 1 и петлевого устройства с тоннелями вышла на рекордную производительность труда. А всего с 28 января по 18 апреля 1981 года бригада, состоявшая из 63 человек, освоила 344 тысячи рублей. Выработка на одного рабочего превысила 5,5 тысячи рублей. Цифры, которые не стыдно порой показать в отчете целому участку и даже отдельному управлению.

Поточный подряд в строительстве предъявил более высокие требования к планированию, материально-техническому обеспечению, управлению производством. В этом по существу и состоит новизна и сложность следующего этапа бригадного хозяйственного расчета. Поток обеспечивает высокую эффективность этого метода работы, но главная проблема заключается в том, как его организовать в больших масштабах? Строители цеха жестко ответили на этот вопрос. Выработанные здесь принципы внедрения сквозного поточного бригадного подряда, без сомнения, представляют большой интерес для работников всей отрасли. Недаром в Темиртау состоялись занятия Всесоюзной школы передового опыта, организованные Минтяжстроем СССР и Минмонтажспецстроем СССР. Рекомендации этой школы теперь нашли прописку на многих стройках страны, в том числе и в нашей республике. Метод поточного подряда был продолжен на сооружении Новоджамбулского фосфорного и Новокарагандинского цементного заводов, ряда объектов Джезказганского горно-металлургического и Усть-Каменогорского титано-магнетитового комбинатов, объединения Чимкентшина, завода «Ак-

тюбсельмаш». Немаловажен и такой факт: на основании рекомендаций школы в феврале 1983 года ВЦСПС, Госстроем СССР, Госпланом СССР, Госнабом СССР, Госкомтрудом СССР, Минфином СССР, Госбанком СССР и Стройбанком СССР впервые принято «Положение о сквозном поточном бригадном подряде в строительстве». Оно предусматривает дальнейшее развитие бригадной формы организации и оплаты труда рабочих и создание условий для широкого участия трудящихся в управлении производством. Цель этих мер — обеспечение своевременного ввода в действие производственных мощностей и объектов строительства с высоким качеством и наименьшими материальными и трудовыми затратами. Этот метод работы как высшая стадия развития бригадного подряда базируется на поточном способе строительства и предусматривает равномерную и постоянную загрузку хозрасчетных бригад различных звеньев строительного конвейера: завод — комплектация — транспорт — стройка. Положение определяет также, что во всех случаях и вариантах обязательным условием применения сквозного поточного бригадного подряда должен быть перевод на хозрасчет всех бригад, занятых в едином технологическом процессе обеспечения и сооружения пускового комплекса, отдельного объекта или его очереди. Таким образом, правовое разрешение нашли многие вопросы, которые возникли в цехе жести при внедрении сквозного потока: проектирования объекта, взаимодействия со смежниками и заказчиком, материального поощрения участников строительства и другие.

Строители цеха жести не имели такого документа, шли к сквозному потоку непроторенным путем поиска, а нередко и неизбежным в подобных случаях путем проб и ошибок. Организаторскую работу по внедрению поточного подряда взяла на себя координационная рабочая группа во главе с главным инженером треста Казметаллургстрой В. А. Бардашовым. Одновременно на каждом технологическом узле действовали группы инженерного обеспечения и советы бригадиров. Впервые в договорные отношения были вовлечены службы заказчика, ведающие вопросами производственно-технологической комплектации. В частности, УКС металлургического комбината в связи с этим создал специальный цех по подготовке и выдаче в монтаж необходимого оборудования. На деле был опробован метод так называемого «параллельного проектирования» институтом Карагандапромстройпроект. Суть его в том, что строительное проектирование цеха жести велось в комплексе: параллельно разрабатывались проектно-сметная документация, проекты производства строительно-монтажных работ и документация по организации и управлению строительством. На основе комплексного графика последовательность выдачи необходимой документации увязывалась с технологией, предусмотренной

проектом производства работ. Это дало возможность сократить общие сроки проектирования комплекса цеха, обеспечить технологичность строительных решений.

Так шаг за шагом строители и монтажники преодолевали многие трудности, а главное — многочисленные барьеры ведомственной разобщенности. Вот один весьма показательный пример. При монтаже оборудования шестиклетового стана бригада Геннадия Зверева из треста Востокметаллургмонтаж оказалась перед необходимостью срезать бетон старого фундамента. По традиции бригадир должен был броситься искать виновных, потратить на это немало времени. В данном же случае он обратился к руководителю смежной бригады с просьбой о выручке. При этом надо особо подчеркнуть одну примечательную деталь: представитель Прокатмонтажа обратился к работнику Мартенстрога — управления, которое находится в подчинении другого министерства. И бригадир сопредельной организации Александр Бурлака тут же откликнулся на просьбу монтажников, выделил компрессоры, хотя они в то время и самому были нужны. Обе бригады потеряли всего несколько часов, зато сэкономили пару дней.

В этом эпизоде отразилось новое качество, вырабатываемое сквозным поточным подрядом, — коллективная ответственность за все, что делается на конкретном участке пускового технологического узла. А в целом из отдельных, разрозненных бригад были созданы единые технологические конвейеры. Объединяли всех его участников стремление успешно выполнить хозрасчетные договоры, нацеленность на конечный результат — своевременный ввод объектов и всего комплекса в действие.

4 апреля 1982 года на стане 1400 были получены первые метры тонколистового проката — черной жести. Несмотря на позднее ночное время вальцовщиков и наладчиков бригад Р. Каримова, А. Лебедева, М. Закирова и других тепло поздравили строители ударного объекта одиннадцатой пятилетки. Выпуск первой казахстанской черной жести стал первой вехой в истории становления крупнейшего в стране прокатного комплекса.

Но напряжение в труде после этого не ослабевало. Наоборот, все больший размах набирало социалистическое соревнование по принципу «рабочей эстафеты» за сокращение сроков строительства и наладки отдельных узлов и технологических линий. В течение последующих месяцев «молнии» регулярно сообщали о достижениях монтажников на прокрутке агрегата электролитической очистки, завалке клетей дрессировочного стана, опробования первого агрегата поперечной резки листа, наладчики которого тут же приступили к выполнению заказов завода синтетического каучука... В этот период ежедневно сда-

ются десятки актов технической готовности на отдельные узлы и механизмы цеха, осваивается свыше ста тысяч рублей строительно-монтажных работ.

Рабочее время у строителей было спрессовано до предела. Например, бригада А. Ермакова из треста Востокметаллург-монтаж, ведя наладку гидравлической системы двухклетового дрессировочного стана для работы в автоматическом режиме, установила для себя норму: перекрывать сменные задания не менее чем в полтора раза. Всегда с отличным качеством выполняли их В. Заслонов, В. Рукавишников, Е. Чумаков и другие монтажники. Впрочем, удивляться этому особенно не приходится — за плечами коллектива бригады огромный опыт, многие объекты черной металлургии, сдавшие в Череповце, Новотроицке, Магнитогорске. Последним из них перед отъездом в Темир-тау был электросталеплавильный цех Узбекского металлургического завода в Бекабаде. Везде монтажники оставляют после себя добрую память... И так работают в этот напряженный предпусковой период все бригады во всех отделениях цеха — прокатном, термическом, лудильном, на адьюстаже. В этом же режиме трудится и коллектив листопрокатного цеха № 3, как на языке эксплуатационников называется новое прокатное производство металлургического комбината. Многие специалисты цеха заблаговременно прошли обучение на металлургических предприятиях Жданова, Новокузнецка, Магнитогорска и даже в Праге, где изготовлено, к примеру, оборудование агрегата электролитического лужения.

Именно на этом агрегате 1 сентября 1982 года была получена луженая, другими словами, белая жечь. В канун этого события не знали покоя Т. Асанов, В. Шенбергер, В. Ряхов, многие другие специалисты, возглавляемые начальником отделения В. Мельниковым. Получить белую жечь выпало бригаде лудильщиков В. Журбина. И вполне закономерно, что им адресовались в этот вечер первые поздравления и букеты цветов по случаю производства новой для черной металлургии республики продукции.

Одновременно первые сотни тонн листа были «пропущены» через агрегат электролитической очистки, произведен обжиг стального профиля в колпаковых печах, задействован дрессировочный стан. Практически к этому времени были подготовлены к работе агрегаты резки и упаковки... За комплексным опробованием прокатного стана и других агрегатов под промышленной нагрузкой было выдвинуто требование о готовности их к стабильной работе в реальных производственных условиях. Приближался день пуска всего цеха в эксплуатацию.

Это произошло 23 декабря 1982 года, в канун 60-летия образования СССР. Первая очередь цеха мощностью 445 тысяч тонн проката в год, в том числе 375 тысяч тонн белой жести.

вошла в строй действующих. Уникальный агрегат черной металлургии страны стал работать на пятилетку!

С этой трудовой победой строителей, монтажников, металлургов, партийные, профсоюзные, комсомольские организации — всех участников строительства комплекса тепло поздравил Центральный Комитет КПСС. В приветствии говорилось: «Создание крупного автоматизированного производства, оснащенного современным отечественным оборудованием, является большой трудовой победой во Всесоюзном социалистическом соревновании в честь 60-летия образования СССР. Это позволит полнее удовлетворять потребности пищевой промышленности в белой жести, будет способствовать выполнению принятой партией Продовольственной программы».

Сейчас строители не без гордости называют цифры, определяющие выполненные объемы. Переработано свыше 5 миллионов кубометров грунта, уложено и смонтировано 770 тысяч тонн сборного и монолитного бетона и 87 тысяч тонн металлоконструкций, установлено около 30 тысяч тонн технологического оборудования. Всего освоено более 360 миллионов рублей капитальных вложений, выполнен объем строительно-монтажных работ, превышающий 200 миллионов рублей. Впервые в отечественной практике все подземные этажи, которые занимают 80 процентов производственных площадей, сооружены из сборного железобетона. Вместо монолитного бетона применены унифицированные сборные железобетонные конструкции, вдвое снизившие трудозатраты и упростившие монтаж тоннелей; трубчатые фермы, позволившие сэкономить 4000 тонн металла; кровельные монопанели из профилированного листа, утепленные пенополиуретаном; многослойные стеновые панели типа «сэндвич»... Невозможно перечислить все те новшества, которые родились на строительной площадке цеха жести. По праву она стала лабораторией передового опыта всей отрасли. Потому что вслед за техническими новшествами появились организационные, главный из которых — сквозной поточный бригадный подряд, позволивший форсировать темпы сооружения важнейшего объекта черной металлургии, на практике доказать преимущества наиболее прогрессивных форм организации труда и производства. На строительстве цеха жести вся деятельность партийных и общественных организаций, инженерной и экономической служб в первую очередь была направлена на то, чтобы выиграть время, сдать объект в намеченный срок, с хорошим качеством. И хотя не все удалось сделать так, как заранее планировалось, осуществлено немаловажное — доказана надежность и перспективность сквозного поточного бригадного подряда.

Новое прокатное производство Карагандинского металлургического комбината поражает не только объемами выполнен-

пых здесь строительно-монтажных работ. Оно не имеет себе равных в техническом и технологическом отношении.

Прежде всего надо отметить многопередельность цеха. Металл здесь подвергается ряду технических превращений как по виду, так и по свойствам и размерам. «Сердце» цеха — шести-клетевой стап. Аналога пока ему в нашей стране нет. От своих «собратьев» — стапов холодной прокатки — он отличается тем, что полоса металла может двигаться через рабочие клетки безостановочно несколько часов. Это обеспечивается специальным устройством, которое в определенный момент накапливает запас металла, а затем отдает его, то есть выполняет своеобразные функции аккумулятора.

Стап оснащен целым набором всевозможных механизмов, помогающих двигаться полосе в строго определенном направлении, не отклоняясь ни влево, ни вправо. «Мускулы» его — главный привод мощностью, превышающей 30 тысяч киловатт. Причем система управления позволяет регулировать скорость прокатки в широком интервале. К примеру, максимальная скорость на выходе — 33 метра в секунду, намного выше, чем у самого скорого пассажирского поезда.

Для производства белой жести в цехе установлены три агрегата по нанесению цветного защитного покрытия. Работают они по методу электрического лужения, что более чем вдвое уменьшает расход дефицитного металла — олова. Процесс электролитического лужения требует стерильной системы металлической основы перед покрытием. Для этого установлены специальные ванны, где полоса еще раз обезжиривается, травится от следов окисления, моется, проходит чистку в щеточно-мочных машинах... Словом, процесс довольно сложный. И, необходимо отметить, в основном успешно его освоили ин-жеперы и рабочие листопрокатного цеха № 3. С его пуском география поставок Казахстанской Магнитки расширилась на десятки адресов. Белую жести из Темпртау теперь получают консервные предприятия Одессы и Астрахани, Минска и Волгограда, Батуми и Тирасполя... Недалек уже тот день, когда будет выпускаться жести бумажной толщины, следовательно, число потребителей возрастет. Ведь сейчас полным ходом продолжается строительство второй очереди цеха белой жести. Значит, поток металла будет еще мощнее.

Впрочем, введение новых мощностей — это лишь один путь для более полного удовлетворения народного хозяйства страны в разнообразной металлопродукции. «...Для преодоления дефицита металла существует и другой путь, — указывается в документах XXVI съезда КПСС, — более умелое и полное использование того, что производится»¹.

¹ Материалы XXVI съезда КПСС, с. 39.

Действительно, бережное, хозяйское отношение к металлу — дело государственной важности, повседневной заботы каждой первичной партийной организации, каждого трудового коллектива. В паше время пришел достаток, рожденный трудом миллионов советских людей. И вот именно этот достаток в некоторой степени высвечивает определенные изъяны в нравственном воспитании людей. Освещаемые в печати трудовые победы металлургов порождают кое у кого этакое пренебрежительное отношение к народному добру: чего жалеть прокат, трубы, металлоконструкции, простые гвозди? Всего этого, дескать, у нас много.

В самом деле, металла у нас много, больше, чем в любой другой стране мира. Но значит ли это, что мы имеем право забывать о цене каждой тонны стали и проката? Эта продукция добывается очень тяжелым трудом металлургов, горняков, шахтеров, ученых. И как горько бывает слышать, что на машиностроительных предприятиях нередко из тонны металла выпускают только полтонны готовой продукции. А где остальные полтоппы? Они в стружках, в отходах. В то же время многие предприятия задыхаются от недостатка металла, шлют на металлургические заводы своих гонцов, которые выпрашивают дополнительные тонны проката. А что потом? В каждом городе или поселке, в каждом селе — свалки отходов металла. Консервными банками переполнены мусорные ящики. Вот на крыше большого дома заменили кровельное железо — старое свалили в углу двора, попросту бросили за ненадобностью. Другой пример, тоже часто встречающийся. Строители готовятся к сдаче объекта и, чтобы побыстрее отпартовать о своих трудовых достижениях, закапывают остатки труб, балок, отопительного оборудования, металлических конструкций...

Со страниц наших газет не сходит призыв о бережливом отношении к каждому грамму хлеба. А если взять металл, то тут не только о потерянных граммах, но и тоннах часто не считаем нужным напомнить людям. Между тем экономия металла — дело и экономическое, и нравственное. Экономия не для того, чтобы ущемлять возросшие потребности, а для того, чтобы приумножать народное богатство, крепить мощь государства.

Масштабы промышленного и строительного производства, ускоренное развитие других отраслей народного хозяйства пашей республики обуславливают расширение объемов используемых материальных ресурсов. Особое место среди них занимает металлопродукция. Ежегодное ее потребление в Казахстане составляет около 10 миллионов тонн, в том числе свыше 3 миллионов тонн проката черных металлов, более миллиона тонн стальных и чугунных труб. Наиболее крупными потребителями металла у нас являются предприятия тракторного и

сельскохозяйственного машиностроения, угольной промышленности, цветной металлургии, Госкомсельхозтехники республики, Минтяжстроя и Минмонтажспецстроя Казахской ССР. Например, названные два строительных министерства ежегодно используют в сумме около полумиллиона тонн различных видов металлопродукции. Для ее производства мощнейшим станом 1700 горячей и холодной прокатки Карагандинского металлургического комбината требуется более месяца напряженной работы.

Но везде ли в республике отношение к металлу подлинно хозяйское, государственное? На многих предприятиях разработаны и успешно осуществляются целевые комплексные программы по экономии металла. Хороший пример в этом подает коллектив производственного объединения Карагандагормаш. Здесь за счет совершенствования конструкций и весовых характеристик только за последние три года расход металлопроката на изготовление крепи КМ-130 снижен на 13 процентов. Экономия металла на каждом изделии исчисляется 107 тоннами. В объединении Целиноградсельмаш в результате внедрения малоотходной технологии, совершенствования конструкций выпускаемых машин и снижения брака с начала пятилетки сэкономлено 5,7 тысячи тонн металла. В объединении «Павлодарский тракторный завод имени В. И. Ленина» удельная металлоемкость гусеничных тракторов снижена на 600 граммов на каждую лошадиную силу мощности. На первый взгляд, экономия вроде бы небольшая. Но, как говорится, из граммов всегда складываются тонны. Сложились они и в данном случае. Потребление металла в объединении на выполнение расширяющейся производственной программы уменьшено в 1981 году на 2910 тонн, в 1982 году — на 3480 тонн, в 1983 году — на 3472 тонны. Добавим, что из этого сэкономленного металла можно изготовить полторы тысячи тракторов. Вот какими дорогими стали те 600 граммов.

Большая работа по рациональному использованию металла ведется в коллективах Востокмашзавода, объединения Актюб-рентген, Кокчетавского приборостроительного завода, Калка-манского завода дорожных машин, многих других предприятий.

Заслуживает внимания работа конструкторов Алма-Атинского завода тяжелого машиностроения по созданию нового высокопроизводительного оборудования, ведущаяся параллельно с уменьшением веса выпускаемых машин. Так, выпуск одного сталепрокатного стана 50 для винтовой прокатки круглых периодических профилей позволяет сберечь в год 1560 тонн металла. Выпускаемый здесь стан прокатки полых роликов снижает годовой расход металла на 440 тонн. Если учесть, что в среднем в год завод производит десять единиц такого оборудования, то цифра экономии станет более весомой.

ческих заменителей, таких, как крупноразмерные асбоцементные листы, клееные деревянные конструкции. Важное значение придается использованию профилированного настила, панелей типа «сэндвич» и монопанелей. За счет этого в 1983 году сэкономлено более 16 тысяч тонн металла. В то же время увеличено производство сборных железобетонных конструкций, рамных конструкций для производственных сельскохозяйственных зданий, несущих и ограждающих конструкций из мягких и ячеистых бетонов. В текущей пятилетке в республике этот опыт получает все более широкое распространение. И закономерно, так как выпуск таких конструкций дает годовую экономию металлопроката 2500—3000 тонн.

Значительные возможности для экономии металла мы имеем непосредственно в строительном производстве. Всегда ли при прокладке инженерных и других подземных коммуникаций следует использовать металлические трубы? Без труб, естественно, не обойтись, но они могут быть асбоцементными и пластмассовыми. Сейчас ежегодно в республике используется 400 условных километров асбоцементных и 3,4 тысячи тонн пластмассовых труб. Это заменяет в строительстве, особенно при освоении новых орошаемых земель, 120 тысяч тонн стальных труб. Применение асбоцементных и пластмассовых труб только в подразделениях Министерства строительства предприятий тяжелой индустрии Казахской ССР позволило получить условную экономию 62,5 тысячи тонн металлоконструкций, или более чем на один миллион рублей.

Впервые в практике водохозяйственного строительства Алма-Атинским объединением Ремстронтехпика Минводхоза республики освоено производство железобетонных труб большого диаметра (от 500 до 2700 миллиметров) с тонкостенным стальным сердечником. За первые три года одиннадцатой пятилетки таких труб выпущено свыше 140 тысяч кубометров, внедрение которых на строительстве Большого Алматинского канала дало условную экономию 9 тысяч тонн металла. Одновременно на Талгарском экспериментальном заводе названного объединения освоен выпуск тонкостенных стальных труб диаметром 160 и 320 миллиметров с полиэтиленовым наружным антикоррозийным покрытием. Это новшество увеличивает срок службы труб и вдвое-втрое снижает расход металла.

Борьба за рациональное использование металла должна начинаться с проекта. Важно, чтобы конструкторы, технологи, архитекторы закладывали в чертежи и другую техническую документацию самые современные решения, прогрессивные, высокоэффективные материалы.

Проектными институтами Госстроя республики разработаны новые серии сейсмостойких жилых домов в каркасно-кирпичных конструкциях с диафрагмами жесткости и со снижением

сельскохозяйственного машиностроения, угольной промышленности, цветной металлургии, Госкомсельхозтехники республики, Минтяжстроя и Минмонтажспецстроя Казахской ССР. Например, названные два строительных министерства ежегодно используют в сумме около полумиллиона тонн различных видов металлопродукции. Для ее производства мощнейшим станом 1700 горячей и холодной прокатки Карагандинского металлургического комбината требуется более месяца напряженной работы.

Но везде ли в республике отношение к металлу подлинно хозяйское, государственное? На многих предприятиях разработаны и успешно осуществляются целевые комплексные программы по экономии металла. Хороший пример в этом подает коллектив производственного объединения Карагандагормаш. Здесь за счет совершенствования конструкций и весовых характеристик только за последние три года расход металлопроката на изготовление крепи КМ-130 снижен на 13 процентов. Экономия металла на каждом изделии исчисляется 107 тоннами. В объединении Целиноградсельмаш в результате внедрения малоотходной технологии, совершенствования конструкций выпускаемых машин и снижения брака с начала пятилетки сэкономлено 5,7 тысячи тонн металла. В объединении «Павлодарский тракторный завод имени В. И. Ленина» удельная металлоемкость гусеничных тракторов снижена на 600 граммов на каждую лошадиную силу мощности. На первый взгляд, экономия вроде бы небольшая. Но, как говорится, из граммов всегда складываются тонны. Сложились они и в данном случае. Потребление металла в объединении на выполнение расширяющейся производственной программы уменьшено в 1981 году на 2910 тонн, в 1982 году — на 3480 тонн, в 1983 году — на 3472 тонны. Добавим, что из этого сэкономленного металла можно изготовить полторы тысячи тракторов. Вот какими дорогими стали те 600 граммов.

Большая работа по рациональному использованию металла ведется в коллективах Востокмашзавода, объединения Актюб-рентген, Кокчетавского приборостроительного завода, Калка-манского завода дорожных машин, многих других предприятий.

Заслуживает внимания работа конструкторов Алма-Атинского завода тяжелого машиностроения по созданию нового высокопроизводительного оборудования, ведущаяся параллельно с уменьшением веса выпускаемых машин. Так, выпуск одного сталепрокатного стана 50 для винтовой прокатки круглых периодических профилей позволяет сберечь в год 1560 тонн металла. Выпускаемый здесь стан прокатки полых роликов снижает годовой расход металла на 440 тонн. Если учесть, что в среднем в год завод производит десять единиц такого оборудования, то цифра экономии станет более весомой.

расходов металла. Один пример: на каждый квадратный метр общей площади по новому проекту пятиэтажного жилого дома расход металла сокращен со 140 до 60—70 килограммов.

Всесоюзный научно-исследовательский институт технологии арматуростроения (г. Алма-Ата) разработал, а объединение Казтяжпромарматура внедрило прогрессивную литниковую систему на арматурном литье, что дало экономический эффект на сумму, превышающую 200 тысяч рублей. Экономия металла при этом составила 883 тонны, формовочной смеси — 7,4 тысячи тонн. Всего же внедрение разработок этого института за годы одиннадцатой пятилетки на различных предприятиях страны дало экономию 9,7 тысячи тонн чугуна, 6,6 тысячи тонн стали, в том числе 4,3 тысячи тонн проката.

Экономичные инженерные решения все большее распространение находят при проектировании и строительстве различных народнохозяйственных объектов. К примеру, при сооружении цеха жести Карагандинского металлургического комбината рациональная замена конструкций и материалов позволила снизить общий вес здания на 36 тысяч тонн, а расход металла уменьшить на 1,8 тысячи тонн. /

В последнее время в республике заметно активизировалась работа по улучшению использования отходов металла. С начала текущей пятилетки их вовлечено в хозяйственный оборот свыше 200 тысяч тонн. За счет этого дополнительно выпущено промышленной продукции на 20 миллионов рублей, в том числе на 5 миллионов рублей товаров народного потребления. На ряде предприятий созданы специализированные участки по подготовке и переработке металлоотходов. Результат — высвобождение в год около 5 тысяч тонн кондиционного проката. Кроме того, облагораживание бракованных рулонов листовой стали, образующихся на Карагандинском металлургическом комбинате, позволило дополнительно направлять ежегодно на нужды народного хозяйства не менее 10 тысяч тонн металла.

Как видно, источников экономии металла достаточно. Главное — привести имеющиеся резервы в действие, заботиться о сбережении этой продукции. Например, на предприятиях машиностроения и металлообработки, в ряде строительных организаций республики наблюдается тенденция постоянного снижения металлоемкости выпускаемой продукции, расхода металла на тот же объем строительно-монтажных работ. Впрочем, есть и тенденция иного плана. То, что экономится — это пока лишь небольшая часть тех резервов, которые кроются в огромном народнохозяйственном механизме. Коэффициент использования металла на многих предприятиях остается недопустимо низким. Так, на Чимкентском заводе карданных валов он составляет 0,44, на Степногорском государственном подшипниковом заводе — 0,46.

Далеко не во всех коллективах энергично и последовательно решаются вопросы безотходной и малоотходной технологии обработки и применения металла. Вот, к примеру, цифра для размышления: в республике ежегодно уходит в стружку и отходы около 400 тысяч тонн металла. Это в машиностроении. Велики еще потери и в строительстве: при проектировании, изготовлении металлоконструкций, планировании поставок металла на заводы-изготовители и строительные площадки, по многим другим причинам.

Хорошо, что у нас школьники уже с детства приучаются собирать металлолом. Но какой урок нравственности преподаем им мы, старшие, когда месяцами не можем вывезти со двора собранное детьми добро, когда на их глазах переводим металл без всякой на то необходимости? Делая, казалось бы, доброе дело, воспитывая уважение молодежи к металлу, мы подчас получаем обратный эффект. Пройдите мимо тех же самых школьных груд металлолома. Там есть действительно то, что стоит сдавать на переплавку. Но ведь есть и необходимые народному хозяйству, совершенно новые вещи — батареи отопления, металлическая изгородь, крышки от канализационных колодцев... Это не забота о металле, это забота о благополучном отчете.

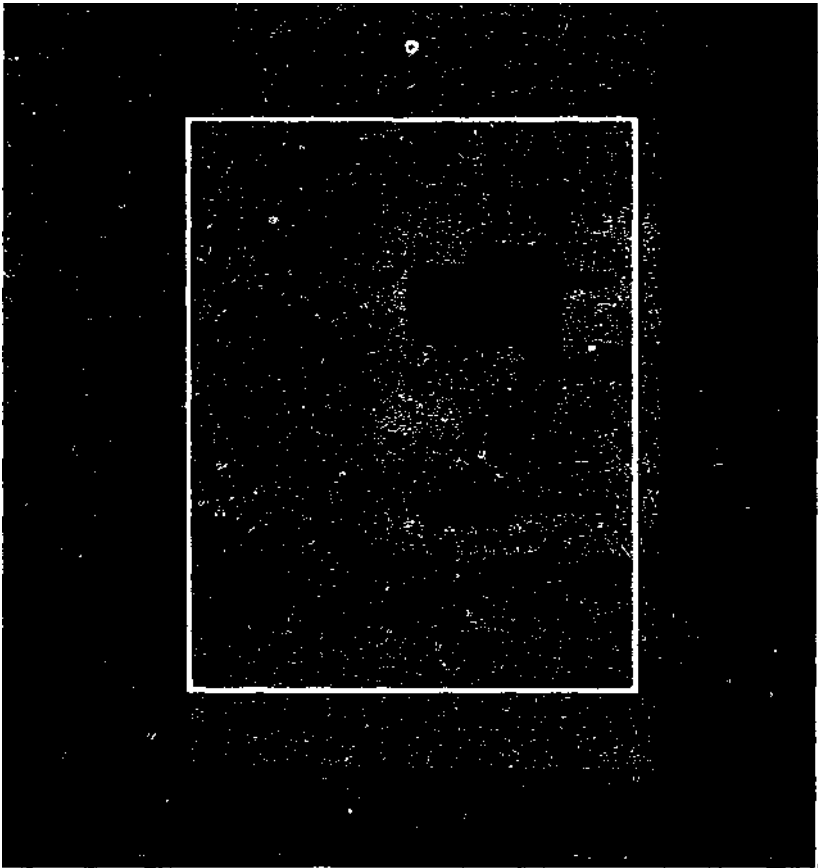
Кстати, стоит вообще коснуться темы заготовки лома черных металлов. Без этого вида металла, как известно, не могут работать мартеновские печи. Как же здесь обстоит дело? План первых трех лет текущей пятилетки по заготовке и сдаче металлолома практически выполнен (99,7 процента). Его заготовлено в республике свыше 7 миллионов тонн. Но опять же мы не можем сказать, что здесь исчерпаны все резервы. Так, с начала пятилетки не выполняют установленных заданий по заготовке лома предприятия и организации республиканских министерств сельского хозяйства, сельского строительства, заготовок, плодоовощного хозяйства, а также Тургайской, Уральской, Кокчетавской областей.

Правда, тут не всегда виноваты сами сдатчики лома. Многие колхозы и совхозы республики удалены от цехов и участков по приему и отгрузке металлолома на 300—600 километров. В таком случае хозяйству экономически невыгодно заниматься сбором и сдачей металлолома, хотя ответственность за выполнение плана никто не снимает. Устранить эти барьеры обязан Вторчермет, открыв по всей территории республики достаточное количество своих приемных пунктов. Пока же их явно мало. Например, в Мангышлакской, Алма-Атинской, Гурьевской и Кызыл-Ординской областях имеется всего по одному такому пункту. Практически аналогичное положение и в других областях, где имеются большие потенциальные возможности для увеличения объемов заготовки металлолома. На 19 областей

республики площадью 2,7 миллиона квадратных километров мы располагаем всего 54 приемными пунктами Вторчермета. Это во много раз меньше, чем, скажем, на Украине, в промышленно-сельскохозяйственной зоне Российской Федерации. Вывод тут один — коренным образом поправлять создавшееся положение.

Сотни тысяч людей, дорогостоящие машины, гиганты-предприятия работают сегодня для того, чтобы обеспечить народное хозяйство страны металлом. Нелегким трудом он производится. Выплавить металл трудно, потерять — проще простого. Поэтому ей Всей принципиальностью надо подходить к осуществлению любых мероприятий, направленных на хозяйское использование металлопродукции. Как указывалось на июньском (1983 г.) Пленуме ЦК КПСС, «неотъемлемой чертой современного экономического мышления являются подлинная деловитость, рачительное отношение к народному добру, к использованию материальных, трудовых и финансовых ресурсов»¹. Это указание имеет непосредственное отношение к металлу — продукции, в первую очередь, определяющей экономическую мощь социалистического государства, темпы развития всех отраслей его народного хозяйства.

Заключение



Во время встречи с избирателями Киевского избирательного округа г. Москвы товарищ Михаил Сергеевич Горбачев отметил: «В настоящее время ведется кропотливая работа над проектом Основных направлений экономического и социального развития СССР на 1986—1990 годы и на период до 2000 года. Именно в этих разработках закладывается будущее нашей Родины, вырисовывается тот научно-технический, экономический и социальный облик, с которым страна вступит в двадцать первый век»¹.

Центральным Комитетом КПСС принято специальное постановление о техническом совершенствовании черной металлургии. Осуществляется перспективный план развития этой ключевой отрасли нашей экономики. Эти меры принимаются на основе решений XXVI съезда КПСС. В Основных направлениях экономического и социального развития СССР на 1981—1985 годы и на период до 1990 года записано: «В черной металлургии главным направлением дальнейшего развития должны стать коренное улучшение качества и увеличение выпуска эффективных видов металлопродукции»².

Ответственные задачи стоят в связи с этим и перед трудовыми коллективами черной металлургии нашей республики. Дальнейшее развитие получит Карагандинский металлургический комбинат. Его коллектив намечает обширные мероприятия по улучшению качества и расширению сортамента металлопродукции, созда-

¹ Правда, 1985, 21 февраля.

² Материалы XXVI съезда КПСС, с. 151.

нию безотходной технологии, модернизации многих цехов и производств.

Как известно, в 1962 году, через двадцать два года после пуска, была произведена коренная реконструкция доменной печи № 1. В результате этого ее объем увеличился до 1713 кубических метров, что дало возможность ежегодно выплавлять здесь дополнительно 200 тысяч тонн чугуна. Такая модернизация намечается и на ряде других агрегатов. Например, комплексная автоматизация основных металлургических агрегатов — доменных печей, конвертеров, прокатных станов — предусматривает использование электронных вычислительных машин, специальных приборов, телемеханики и других современных технических средств для повышения производительности, интенсификации металлургических процессов и контроля за качеством продукции. Впрочем, это — продолжение давно начатой работы. Так, уже сейчас управление конвертерной плавкой осуществляется с помощью АСУ, которая позволяет сталеварам экономно расходовать шихтовые материалы и кислород, способствует повышению производительности агрегата, улучшению качества металла. В ближайшие годы намечено решить вопросы автоматического сбора информации по управлению плавкой в целом. В конвертерном цехе АСУ возьмет на себя управление новым технологическим процессом продувки стали в ковше азотом и аргоном. Одновременно автоматические системы дадут исходную информацию для вычислительного центра цеха, которая, в свою очередь, будет использована для принятия оперативных управленческих решений как для самого цеха, так и для АСУ комплексом «сталь — прокат».

На таком же принципе решается создание автоматических систем управления комплексами «агломерат — чугун», «кокс», «механика», «энергетика». Вся поступающая непосредственно от рабочих мест информация после обработки в АСУ агрегатов и цехов будет концентрироваться в информационно-вычислительном центре комбината. Разработан проект здания ИВЦ, которое взметнется на 16 этажей рядом с заводоуправлением.

Завтрашний день комбината — это непрекращающееся строительство, ввод новых, постоянное техническое перевооружение и реконструкция действующих мощностей. К примеру, в листопрокатном цехе № 1 полным ходом ведется работа по дооборудованию стана 1700, что позволит на 400 тысяч тонн продукции в год увеличить мощности цеха. Будет также продолжена работа по увеличению производства проката из низколегированных марок стали, холоднокатаного конструкционного листа и ленты, динамной стали, возрастет доля стального профиля с повышенной точностью прокатки и улучшенной отделкой поверхности. Ударными темпами продолжается строительство второй очереди цеха белой жести. На очереди — цех эма-

лированной посуды, энергоремонтный, многие социальные объекты. В текущей пятилетке общий объем производства товарной продукции по сравнению с десятой пятилеткой возрастет на 14 процентов.

Сейчас начато строительство коксовой батареи № 8 с установкой для термической подготовки шихты к коксованию, в ближайшее время намечается сооружение второго известкового цеха с двумя печами КС-100, помольного отделения для производства пылевидной извести, различных объектов водоохранного назначения и очистки воздушного бассейна. Среди этих объектов на первом месте, безусловно, находится цех гнутых профилей, продукция которого найдет самое широкое применение во всех отраслях машиностроения.

Продукцию Казахстанской Магнитки сегодня знают и высоко ценят за высокое качество во всех союзных республиках нашей страны. Значительная часть стального профиля идет и на экспорт. Всего металл Темиртау поступает более 7000 потребителям.

Довольно высокий прирост продукции получен в одиннадцатой пятилетке и на других предприятиях отрасли. Стабильно наращивают темпы производства коллективы Донского горнообогатительного комбината по добыче хромитов и Лисаковского горно-обогатительного комбината, а также Актюбинского и Ер-маковского ферросплавных заводов, рудников и карьеров. Например, завод «Казогнеупор» по своей оснащенности и специализации является единственным предприятием черной металлургии страны, выпускающим муллитокорундовые, плавлено-литые высокоогнеупорные изделия и материалы, которые позволяют во много раз повысить стойкость узлов и агрегатов, работающих в высоких температурных режимах и тяжелых химических средах. На основе использования отходов производства Джетыгаринского асбестового комбината, бедных забалансовых руд хромитов, шлаков Актюбинского завода ферросплавов и других отходов завод «Казогнеупор» может получить дальнейшее развитие по увеличению производства огнеупоров повышенного качества.

Из года в год устойчиво работает, выполняет и перевыполняет государственные планы и бесперебойно обеспечивает железорудными окатышами и концентратом доменные печи Магнитки и других предприятий черной металлургии Соколовско-Сарбайский горно-обогатительный комбинат.

Дальнейший рост производства товарной железной руды в Казахстане будет обеспечиваться за счет Качарского горно-обогатительного комбината, ввод первой очереди которого предусмотрен в 1985 году. В настоящее время на базе Качарского железорудного месторождения строится для открытой добычи богатой железной руды карьер с глубиной вскрышных работ

165 метров и с объемом вскрыши 139 миллионов кубических метров.

Важное народнохозяйственное значение имеет организация комплексной переработки магнетитовых руд Соколовско-Сар-байского горно-обогатительного комбината, где скопилось 165 миллионов тонн хвостов обогащения. В настоящее время на базе этих отходов разработаны технико-экономическое обоснование и технический проект флотационного передела. Новое предприятие из хвостов обогащения соколовско-сарбайских руд будет получать серную кислоту, железный концентрат, окись цинка и ряд других компонентов.

Республика располагает значительными запасами марганцевых руд на месторождениях Атасунское, Джездинское и Ушка-тын-III. В настоящее время Джездинское марганцевое рудоуправление производит 80 тысяч тонн концентрата марганцевой руды в год. С вводом в эксплуатацию рудника на месторождении Ушкатын-III Казахстан станет одним из крупнейших поставщиков марганцевой товарной руды в стране, причем с лучшими металлургическими свойствами, т. е. чистыми по сере и фосфору.

Но, разумеется, эти темпы уже не могут удовлетворить возрастающие потребности в металле, причем металле высококачественном и эффективном, всех отраслей народного хозяйства. Поэтому принимаемые партией меры по дальнейшему развитию черной металлургии должны осуществляться со всей принципиальностью, точно и последовательно. Здесь очень важна поддержка со стороны смежных отраслей, в частности строительных организаций, предприятий, производящих горное, доменное, коксохимическое, сталеплавильное и прокатное оборудование.

Первоочередная задача — модернизация существующих мощностей черной металлургии, особенно ее последнего передела, от которого прямо зависит качество металла, а значит и степень его эффективного использования в народном хозяйстве.

Казахстан обладает ныне могучим индустриальным потенциалом для осуществления грандиозных планов коммунистического созидания. Этот потенциал в первую очередь определяется развитием черной металлургии — важнейшей отрасли нашей экономики, являющейся фундаментом машиностроения, строительства, сельского хозяйства.

Содержание

Введение.....	0
Накануне	И
Становление гигапта . . .	21 Ударная
комсомольская... ..	51 Драгоценное
достояние	67 Та заводская
проходная . . .	83 Лаборатория опыта .
. . . .	.105
Вахта дружбы.....	133
Успех рождается в поиске .	.153
Четвертая ступень	173
Заключение	191

Нурсултан Абишевич Назарбаев

СТАЛЬНОЙ ПРОФИЛЬ КАЗАХСТАНА

Редактор *М. А. Мусапирова*

Художники *Г. М. Горелов, Б. М.*

Мухамедиев

Художественный редактор *Д. А. Безруков* Технический

редактор *А. Е. Арестова* Корректор *Э. М. Тлеукулова*

В книге использованы цветные фото В. Е.

П е т у х о в а

ИБ № 3457

Сдано в набор 20.12.84. Подписано в печать 14.03.84 УГ 17171. Формат 60X90/16. Бумага тип. № 1. Гарнит. ра обыкновенная новая. Высокая печать. Усл. пе'л. 14,75. Усл. кр-отт. 26,0. Уч.-изд. л: 15,32. Тираж 20 000 экз. Заказ № 3688. Цена 1 р. 70 к.

Ордена Дружбы народов издательство «Казахстан» Государственного комитета Казахской ССР по делам издательств, полиграфии и книжной торговли, 480124, г. Алма-Ата, проспект Абая, 143.

Полиграфкомбинат производственного объединения полиграфических предприятий «Кітап» Государственного комитета Казахской ССР по делам издательств, полиграфии и книжной торговли, 480002, г. Алма-Ата, ул. Пастера, 41.