

498

Совет народного хозяйства
Запорожского экономического административного района

Электрометаллургический завод «Днепроспецсталь»
им. А. Н. Кузьмина

63,3 (4Укр)
С-47



**С Л А В Н О Е
Д В А Д Ц А Т И П Я Т И Л Е Т И Е**

63.3 (482р-450)

Совет народного хозяйства
Запорожского экономического административного района
Электрометаллургический завод «Днепроспецсталь»
им. А. Н. Кузьмина

С Л А В Н О Е Д В А Д Ц А Т И П Я Т И Л Е Т И Е

10

Запорізька обласна
бібліотека
ім. О. М. Тарького

Запорожское областное издательство
1958 г.

ПЕРЕВІРЕНО

Запорожский металлургический завод „Днепроспецсталь“

Директору завода тов. ТРЕГУБЕНКО А. Ф.

Секретарю партийного комитета завода
тов. ЕЛЬЦОВУ К. С.

Председателю заводского комитета профсоюза
тов. КЛЮЧИКОВУ Н. Е.

Секретарю заводского комитета комсомола
тов. ПОГРЕБНЯКУ А. П.

Центральный Комитет КПСС и Совет Министров СССР поздравляют коллектив рабочих, инженерно-технических работников и служащих Запорожского металлургического завода «Днепроспецсталь» в связи с 25-летием со дня пуска завода.

Металлургический завод «Днепроспецсталь» за 25 лет своего существования вырос в крупное предприятие и внес большой вклад в обеспечение народного хозяйства качественным металлом.


ЦК КПСС и Совет Министров СССР выражают уверенность, что рабочие, инженерно-технические работники и служащие Запорожского металлургического завода «Днепроспецсталь», добившиеся в своей работе высоких технико-экономических показателей, и впредь с еще большей настойчивостью будут работать над выполнением задач по увеличению производства качественного металла, необходимого для дальнейшего технического прогресса нашей Родины.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТ МИНИСТРОВ
КПСС СССР

А. ТРЕГУБЕНКО,
директор завода.

ЧЕТВЕРТЬ ВЕКА

В годы первой пятилетки, когда советский народ под руководством Коммунистической партии с величайшим энтузиазмом принимался за осуществление грандиозных планов индустриализации нашей страны, на левом берегу Днепра, в районе строительства гидроэлектростанции имени Ленина, было начато сооружение первого на Украине электрометаллургического завода инструментальных сталей — «Днепроспецсталь». Полным ходом строительство

 <p>ПРОЛЕТАР ДНЕПРОБУДУ в электросталеплавильном</p>	<p>Выход: выходные брэнды «Пролетар Днепробуд» и «Полдень»</p> <p>Редакция находится в кон- такте с проката Кавказа</p>	<p>Сегодня правительствен- ный пуск ДЭС'а.</p>
№ 137 (923)	10 октября 1932 г.	№ 137 (922)

**КОЛЛЕКТИВ РАБОЧИХ и ИТР СТАЛЕПЛАВИЛЬНОГО С ЧЕСТЬЮ
ПО БОЛЬШЕВИСТСКИ ВЫДЕРЖАЛ ЭКЗАМЕН**

Сегодня печь № 1 стала под высокое напряжение!

МОНТИРОВАТЬ ПЕЧЬ ПОД НАПЯТЕНИЕМ ИНЖЕНЕР ШИММЕРДИН В КЛАДКЕ С НЕМЕЦКИМ ИНЖЕНЕРМ ШЕР. ВОЗМОЖНО ВДОУМЛЕНИЕ ПУБЛИКАЦИИ В ПОДСТАВКУ № 1.

Печь гудит-плавно, без малейших взрывов.

1000 ампер электротока с ДЭС'а идут по электродам в печь.

Номер газеты «Пролетар Днепробуду», посвященный пуску завода.

Завод развернулся весной 1931 года, а 10 октября 1932 года с электросталеплавильной печи была слита первая плавка.

Постепенно в строй действующих вступали все новые и новые агрегаты первого, второго сталеплавильных, прокатного, кузнечного и других основных и обслуживающих цехов. С пуском терми-

ческого цеха металлургический цикл был полностью заверше-

Быстрое строительство и освоение завода — ярчайший пример трудового героизма рабочих, работниц, инженерно-технических работников и служащих не только Запорожья, но и всей нашей необъятной Родины, снабжавших стройку всеми необходимыми материалами и оборудованием. В подготовке кадров для завода особенно велика заслуга металлургов Москвы и электрометаллургов Подмосковья, посланцы которых, прибыв в Запорожье и заняв ведущие рабочие места на «Днепроспецстали», личным примером помогли молодому коллективу украинских электрометаллургов в кратчайший срок освоить сложную технологию выплавки высоколегированной инструментальной, шарикоподшипниковой, нержавеющей, быстрорежущей и другой стали, производство проката.

Продукция завода «Днепроспецсталь» идет во все уголки нашей страны для изготовления сложнейшего промышленного оборудования, сельскохозяйственных машин, аппаратуры для химической и пищевой промышленности, контрольно-измерительных приборов, медицинского инструмента, радиоаппаратуры, столовых приборов и других изделий. За двадцатипятилетний период страна получила от нашего завода сотни миллионов тонн стали.

В довоенный период коллектив завода в основном решал задачу резкого увеличения выплавки стали на действовавшем оборудовании. Этого требовали интересы страны. Уже к 1939 году благодаря смелому внедрению рациональных приемов труда и совершенствованию технологии, новаторы завода сумели удвоить выплавку стали и производство проката против предусмотренной проектной мощности завода. В сталеплавильных цехах эта задача была решена в основном за счет увеличения веса плавки. С десятилетних печей начали сливать по 18—20 тонн металла. К началу Великой Отечественной войны завод стал самым крупным в стране поставщиком высококачественной стали специальных назначений. Война прервала мирный созидательный труд днепровских сталевцев, как и всех трудящихся нашей Родины.

Уже через несколько дней после начала войны район Запорожья стал объектом воздушных налетов вражеской авиации. Коллективу завода пришлось перейти на казарменное положение и в невероятно тяжелых условиях продолжать выпуск металла, необходимого для ведения войны. Когда же линия фронта протянулась по западной окраине города, днепровские сталевцы сумели демонтировать все оборудование, эвакуировать не только его, но и имевшийся на заводе готовый металл и узлы строящихся цехов в глубокий тыл. «Ничего не оставить врагу!» — твердо решили запорожские электрометаллурги и с честью сдержали свое слово.

На новом месте, в глубине Сибири, днепровские сталевцы на эвакуированном и восстановленном оборудовании уже через пол-

года начали выдавать металл для нужд фронта. Не одну сотню тысяч тонн высококачественной стали поставили они для целей вооружения Советской Армии, тем самым внося свой вклад в дело разгрома врага.

После войны по воле партии и правительства завод был восстановлен в кратчайшие сроки на новой технической основе. Он оснащен теперь новейшим оборудованием, замечательной автоматикой и контрольно-измерительной аппаратурой, в его цехах применяется наиболее совершенная технология. Все электропечи приспособлены для загрузки сверху, бадьей. Они поворачиваются на 30 градусов вокруг своей вертикальной оси. Металл из сталеплавильных цехов в прокатный цех подается в горячем состоянии. Охлаждение особо высококачественных сталей после прокатки осуществляется в изотермических печах.

В конце 1948 года на первой восстановленной электросталеплавильной печи была выдана первая послевоенная плавка, а уже в 1952 году завод был не только полностью восстановлен, но и получил новый, третий по счету самый большой в нашей стране сталеплавильный цех. В 1957 году завод обогатился еще одним цехом по выпуску калиброванного металла.

В период войны немало днепровских сталевцев отдали свои жизни во имя независимости Родины, ряды опытных электрометаллургов поредели. На завод пришла молодежь. В ходе восстановления молодые кадры набирались опыта, учились у кадровиков умению управлять сложными металлургическими агрегатами механизмами, уходу за контрольно-измерительной аппаратурой автоматикой. Не прошло и полугодия после завершения восстановительных работ, как завод начал быстро набирать темпы и во второй половине 1953 года успешно справился с установленным государственным заданием. С тех пор завод систематически выполняет государственный план по всем показателям, из года в год увеличивая выплавку стали и производство проката. Если взять 1953 год за исходный пункт, за 100 процентов, то в 1956 году, в сравнении с тем периодом выплавка стали увеличилась на 44,6 процента, а готовый прокат соответственно, — на 26,7 процента. За девять месяцев 1957 года в сравнении с таким же периодом прошлого года выплавка стали увеличилась на 5,2 процента, а производство проката — на 8,1 процента.

Но дело не только в количественном росте выпуска металла, и в его качестве. Развитие машиностроения, точного приборостроения, растущее производство двигателей больших скоростей требует от металлургов освоения новых видов стали, отвечающих требованиям современной науки и техники. И коллектив завода непрерывно осваивает новые виды продукции, все увеличивая выпуск быстрорежущей, нержавеющей, шарикоподшипниковой стали. Процент выплавки быстрорежущей стали в общем объеме вы-

плавляемого металла увеличился, например, в 1956 году в сравнении с 1953 на 420 процентов. Значительно расширился и марочный состав металла. Только за первую половину 1957 года коллектив завода работал над освоением металла 15 марок, имеющего весьма сложный химический состав. Все шире в производстве металла на заводе начинают применяться такие элементы, как бор, церий, цирконий, ниобий и другие.

Борьба за дальнейший технический прогресс на заводе приобрела особый размах после июльского Пленума ЦК КПСС 1957 года и XX съезда Коммунистической партии Советского Союза. Неизмеримо возросла творческая активность днепропетровских сталеваров. Каждый новатор считает своим долгом внести свой посильный вклад в дело борьбы за технический прогресс. За последние годы на заводе многое сделано по модернизации оборудования по улучшению технологии выпуска металла.

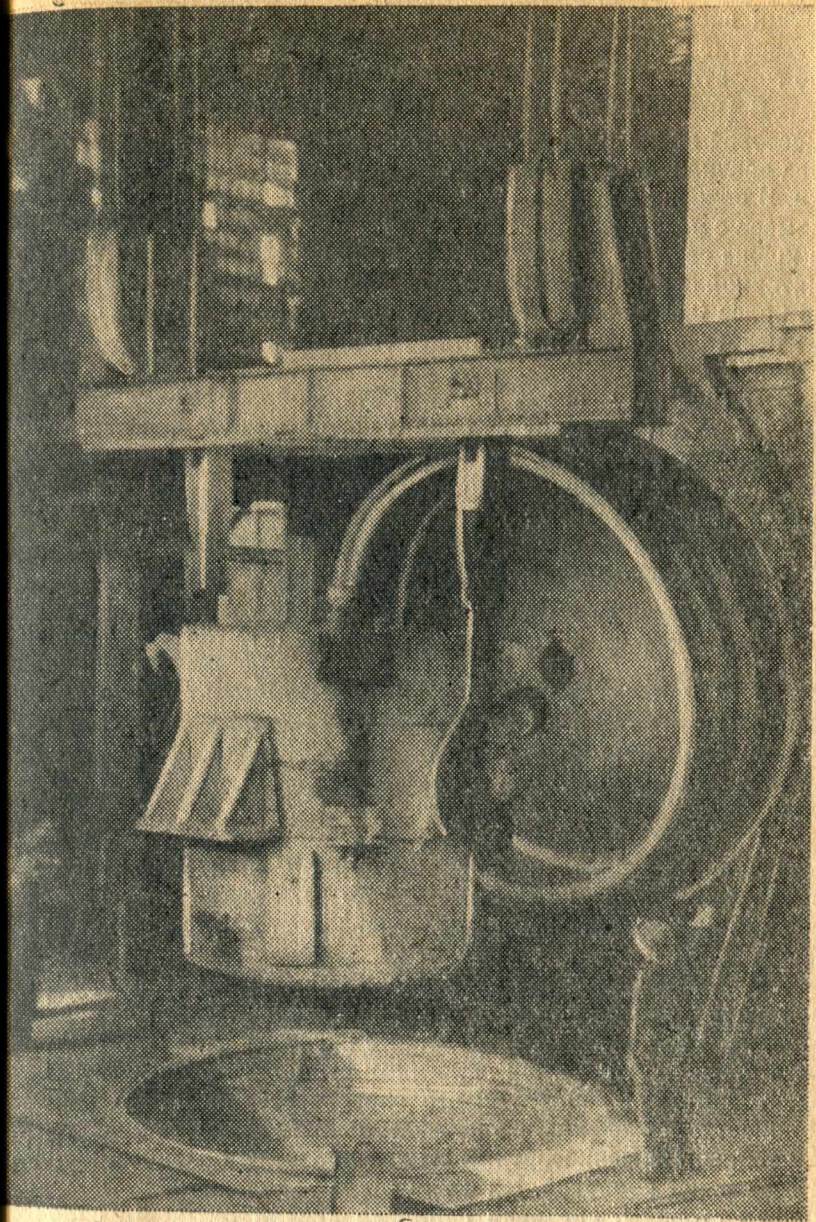
В сталеплавильных цехах у нас реконструированы шесть электропечей. В результате увеличения их емкости прирост выплавки стали составил десятки тысяч тонн в год. При этом реконструкция проводилась в период капитальных ремонтов, без особых материальных затрат и без потери дополнительного времени на переделку.

Немало сделано для внедрения новой и усовершенствования существующей технологии выплавки стали. В широких масштабах внедряется кислород как в процессе плавления, так и в целях обезуглероживания металла. Длительность плавки сократилась более, чем на один час, повысилась выплавка стали.

Внедрение кислорода в электросталеплавильное производство улучшило целый ряд технико-экономических показателей. Так при выплавке нержавеющей стали удельный расход электроэнергии снижается при использовании кислорода на расплавлении и обезуглероживании более чем на 100 киловатт-часов на тонну. Существенно снижается и себестоимость металла, главным образом за счет повышенного применения легированных отходов шихты. Например, при выплавке стали IX18H9 отходов дается шихту 640 кг на 1 тонну стали при работе без подачи кислорода, а также путем почти полного исключения дорогого мягкого железа из состава шихты и замены его дешевыми углеродистыми кремнистыми отходами.

Применение кислорода позволило также увеличить выплавку стали методом переплава. Качество готового металла оказалось не хуже, чем при выплавке без кислорода. С начала 1957 года мы распространили эту прогрессивную технологию на выплавку всех без исключения марок стали.

Следует также сказать и о том, что на заводе усовершенствован и сам метод ввода кислорода в электропечь. Если раньше кислород вводился при помощи железных трубок, футерованных



Вакуумная обработка жидкой стали. На снимке: момент опускания ковша с металлом в вакуумкамеру.

особыми огнеупорными кольцами, то теперь он вводится при помощи специального устройства водоохлаждаемой фурмы через отверстие в своде печи. Это облегчило труд сталеваров и позволило сократить расход дефицитных железных трубок.

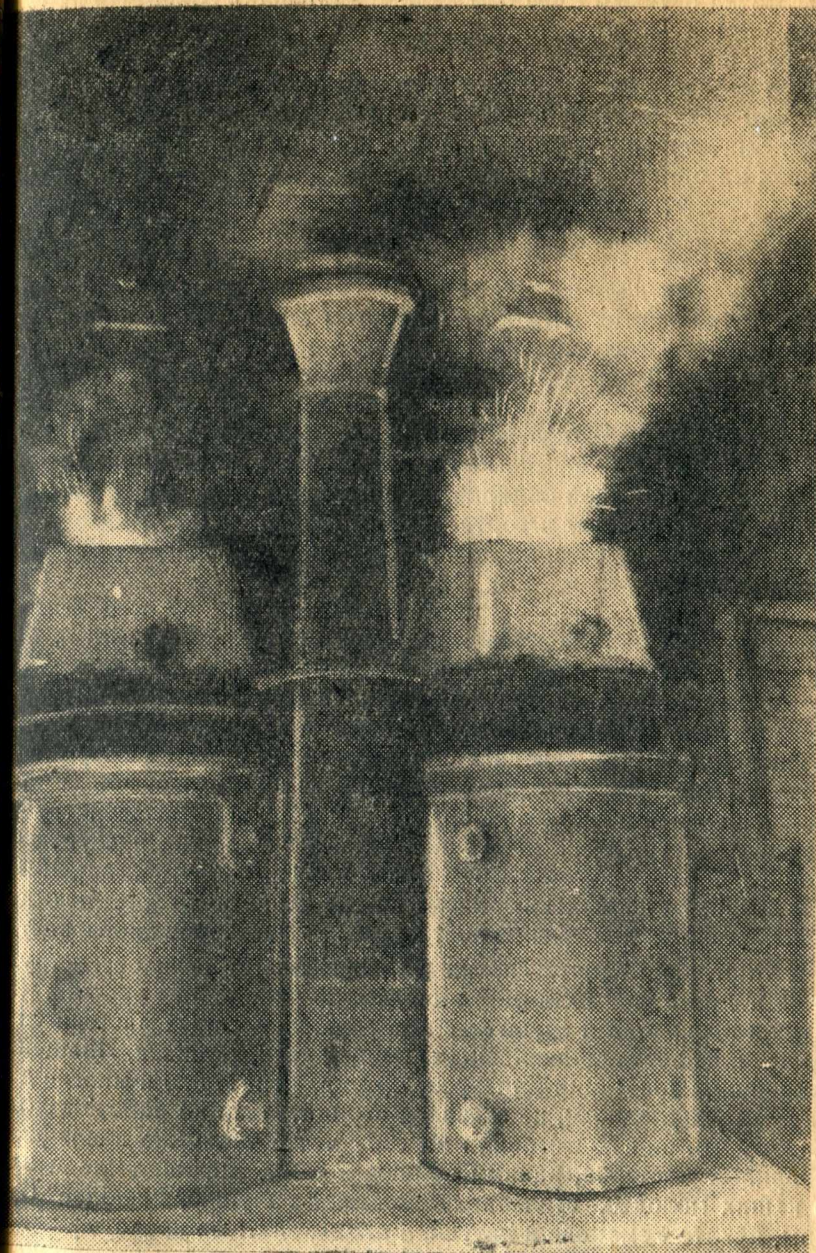
В 1955 году на заводе была опробована и затем внедрена массовое производство обработка жидкого металла вакуумом ред разливкой. С тех пор обработано уже около 50 тысяч тонн стали. В основном металл обрабатывался в ковше путем выдержки в камере с разреженной атмосферой. Вакуумная обработка металла в ковше создала благоприятные условия для выплавки трансформаторной стали с содержанием углерода не более 0,02 проц. и серы не более 0,005 проц., что в свою очередь существенно улучшает электротехнические и магнитные свойства готовых листов из этой стали.

В 1957 году около 700 тонн стали обработано в вакуумной мере методом перелива из одного ковша в другой. В этом случае происходит вакуумная обработка струи металла, что позволяет подвергать вакуумированию весь металл и рассчитывать при этом на его полную дегазацию.

Постоянно механизмируются трудоемкие процессы сталеплавильного производства. Весьма существенными в этом деле явились такие мероприятия, как внедрение специальных грейфер-ковшей для сломы отработанной футеровки в период холодных ремонтов электропечей, применение специального аппарата для загрузки печей, реконструкция и применение машины Плюйко для механизации загрузки шлакообразующих материалов в электропечи в процессе кипа, перевод электрододержателей на пружинно-пневматические зажимы дистанционного управления и ряд других мероприятий, облегчивших труд сталеваров.

На заводе увеличен вес слитков — с 2,08 до 2,85 тонны. Повышение веса слитков облегчило работу в литейных пролетах сталеплавильных цехов, уменьшило дефицит нагревательных средств на обжимном стане «825», способствовало увеличению его производительности.

Росту производства проката способствовали не только те мероприятия, которые были проведены в сталеплавильном производстве, но и те нововведения, которые осуществлены непосредственно в прокатном цехе. На обжимном стане внедрена новая схема электропитания двигателя, что способствовало увеличению его мощности, повышению производительности стана в горячий час с 2,9 тонны. На мелкосортных станах внедрены обводные аппараты и роликовые пропуски. На стане «550» удлинено раскатное поле задней стороны, внедрена наплавка валков твердыми сплавами, добавлена нитка шлепферов, пересмотрена калибровка. Все это позволило увеличить производительность стана за период с 1955 по 1956 год на 38 процентов. Применение кислорода для зачистки



На снимке: электродуговой обогрев прибыльной части слитков.

заготовки огневым способом дало возможность сократить простоя этого стана из-за отсутствия заготовки с 333 часов в 1953 году до 39 часов в 1956 году.

Внедрен ряд новшеств и в других передельных цехах. В конечном цехе механизированаковка слитков на обжимных машинах. Значительно увеличилось благодаря этому производство прокатки на одного рабочего, облегчился труд кузнецов. В термическом цехе установлена нормализационная печь с шагающим домом. Все это способствовало увеличению производительности передельных цехов.

Улучшая количественные и качественные показатели своей работы, коллектив электрометаллургов ведет борьбу и за рациональное использование сырья, электроэнергии, металла. Так, сейчас кузнечный передел для слитков некоторых видов металла заменен прокатным. Это в три раза дешевле, чемковка слитков переплавкой. В 1955 году на заводе был введен в эксплуатацию дирекционный цех. И если раньше нержавеющая сталь прокатывалась без предварительной обдирки, то теперь это не допускается. В результате — обдирку в сорте удалось снизить на 10 процентов, сквозной расход металла на тонну годного снизился на 300 килограммов.

Всемерная борьба за технический прогресс во всей деятельности коллектива электрометаллургов завода немыслима без повседневной поддержки всего нового, передового, что способствует повышению производительности и улучшению всех качественных показателей. В ходе широко развернутого социалистического соревнования внутри завода и с коллективами заводов «Серп и молот» и «Электросталь» рождаются новые начинания, новые предложения по рациональной организации труда, совершенствуется техника, внедряется новая технология, а главное — растут люди, наши кадры — золотой фонд предприятия. Самым выдающимся достижением коллектива завода за его двадцатипятилетнюю деятельность является именно рост кадров — новаторов производства.

Благодаря заботе партии и правительства о человеке труда с октября 1956 года ушли на пенсию около 150 рабочих в различных профессиях и среди них такие прославленные мастера своего дела, как сталеплавильщики Семикопенко, Новиков, Иващенко, Акиншин, прокатчики Елизаров, Брагин, Игнатушко и многие другие. Их уход, однако, не сказался отрицательно на работе завода, потому что они подготовили на свое место таких же квалифицированных мастеров, какими являются сами. Хорошая слава идет о наших молодых сталеварах Дмитрие Галушко, Николае Буном, Асхате Усманове и других, о наших знатных прокатчиках, таких как Николай Черняк, Анатолий Горский, братья Елизаровы и о многих других. Это их усилиям во многом обязаны коллективы второго сталеплавильного и копрового цехов, завоевывавших

первые места во Всесоюзном социалистическом соревновании, прокатного цеха, удерживавшего в своих руках в течение года переходящее Красное знамя Совета Министров ССР и ВЦСПС. Подытожив двадцатипятилетний путь, коллектив завода критически анализирует свою деятельность и намечает пути устранения имеющихся в его работе недостатков. У нас еще велики простои оборудования, приводящие к потере металла. Велик брак. Вокруг этого концентрируют свое внимание днепродзержинские сталевалы.

Основополагающими, путеводными являются для днепродзержинских сталевалов решения исторического XX съезда КПСС. Борьба за их выполнение — это борьба за увеличение материальных богатств нашей страны, за улучшение благосостояния народа, за укрепление оборонной мощи нашей социалистической Родины. Сплоченные вокруг партии и ее Ленинского ЦК, запорожские электрометаллурги приложат все усилия, чтобы претворить в жизнь великую программу коммунистического строительства в нашей стране.

Н. ЕЛЬЦОВ,
секретарь парткома.

ИДУЩИЕ ВПЕРЕДИ

25 лет тому назад — 10 октября 1932 года одновременно с пуском Днепровской гидроэлектростанции имени Ленина была слита первая плавка электростали на нашем заводе.

ПЕРВЫЙ МЕТАЛЛ НА ДНЕПРОВСКОМ ТОКЕ

НИЧКАС 10 октября (МОЛНИЯ ОТ НАШ СПЕЦ КОРП.) Около цехов инструментальной стали возле завода ферросплавов и алюминий-вого комбината должна открыться вторая этапная плавка Днепра В электротехническом цехе всю ночь на 10 октября кипела горячая работа — готовились к пуску электродуговой печи производилось испытание разливочного микана, изготавливались электроды делались последние приготовления и электротехнические работы

В цехе находился почти весь состав инженеров-металлургов и электротехников Заповозстали В 8 час 45 мин все подготовительные работы были закончены и от электродуговой печи через гибкие чашбы по горизонтальным мезанинским шинам сбрасываемым с троса электродами был дан промышленный ток для обогрева печи В 11 час 25 мин была произведена заливка жидкого металла и **НАЧАЛАСЬ ПЛАВКА ПЕРВОГО МЕТАЛЛА**

В 15 часов на металлургический комбинат прибыли представители правительства После осмотра цехов секретарь партийного комитета тов Курьяков отбыл митинг С отчетом о проделанных работах выступил начальник Заповозстали тов Толстухин который сообщил что в товариществу отпущены Днепросталь и Заповозсталь первые партии электродуговой печи пусклет основную механическую часть и частично электрооборудование тов Толстухин заявил представителям что до конца 1932 года будет пущены пять электродуговых печей и два прокатных стана

Выступившие на митинге от **НАЛПНИН ОРДЖОНИКИДЗЕ** и **КОСНОР** приветствуя работников с новыми достижениями указали на очень большое значение для всей страны имеет завод Заповозстали и алюминий-вый комбинат Необходимо сейчас советять инженерное искусство и энтузиазм рабочих масс чтобы все заводы электрооборудования комбината были пущены на полный год

Участник ставропольского цеха тов Шевченко от имени многотысячного коллектива заявил что рабочие отдают все силы для того чтобы в трудной борьбе за пуск завода прийти к таким же результатам и таким же успехам как и коллектив Днепростали

В 15 час 40 мин мощным потоком вылился первый расплавленный металл Печь наполнилась и вышла одиночная белая струя первого металла Правну вел била старшина Лемкина Горюнов Номлатов и бывший при начальнике цеха инженер Лейбензон и мастер Шендеров Кошарный был Водарев и другие присутствующие

1932 год был завершающим годом первой пятилетки. Советские люди с величайшим трудовым энтузиазмом осуществляли задачи первой пятилетки по превращению нашей страны из аграрной в мощную индустриально-колхозную державу. Сооружение электрометаллургического завода в Запорожье явилось вкладом в создание новой отрасли черной металлургии — электрометаллургии.

Как известно, наша страна в 1928 году по производству электростали занимала девятое место в мире, а с пуском нашего завода в первой пятилетке и других заводов в последующих пятилетках в 1937 году уже занимала второе место в мире. В этом есть частица заслуги и коллектива запорожских электрометаллургов.

Завод «Днепроспецсталь» был построен в невиданно короткий срок. Если учесть, что в этот период все земляные работы производились вручную, а транспортировка грунта осуществлялась парками, то можно себе представить те поистине титанические усилия строителей, преодолев которые, они построили завод в точно установленные сроки — за два года.

Цементирующим ядром коллектива строителей явились коммунисты и комсомольцы. Они были застрельщиками социалистического соревнования, поборниками всего нового, передового.

Когда в начале 1932 года были уложены последние кубометры бетона в тело плотины гидроэлектростанции, Днепростроевский районный комитет партии принял решение о переброске 500 коммунистов со строительства гидроэлектростанции на строительство Днепрокомбината, где полным ходом возводились корпуса огнепорного, металлургического, ферросплавного заводов и цехов инструментальных сталей, ныне нашего завода. На строительстве каждого из этих заводов были созданы партколлективы, объединившие коммунистов строительного, монтажного, электромонтажного и других участков.

В августе на площадку цехов инструментальной стали начали прибывать эксплуатационники — кадры электрометаллургов, подготовленные на московском заводе «Серп и молот» и подмосковном заводе «Электросталь» для работы на ведущих рабочих местах: сталеварами, вальцовщиками, операторами, машинистами электрокранов.

Партийная организация строительства направила лучших коммунистов и комсомольцев на курсы по подготовке кадров эксплуатационников, организованные на месте. С пуском завода эти кадры встали на рабочие места и вместе с товарищами, прибывшими с заводов Москвы и Подмоскovie, начали варить сталь.

С первых дней эксплуатации партийная организация завода щепетилла коллектив электрометаллургов на быстрейшее освоение введенного в строй сложнейшего по тому времени оборудования. Вводом в эксплуатацию новых агрегатов и цехов увеличивалось

Статья из газеты «Известия» за 11.X—1932 г., посвященная пуску завода.

число коммунистов, создавались новые партийные группы и партийные организации.

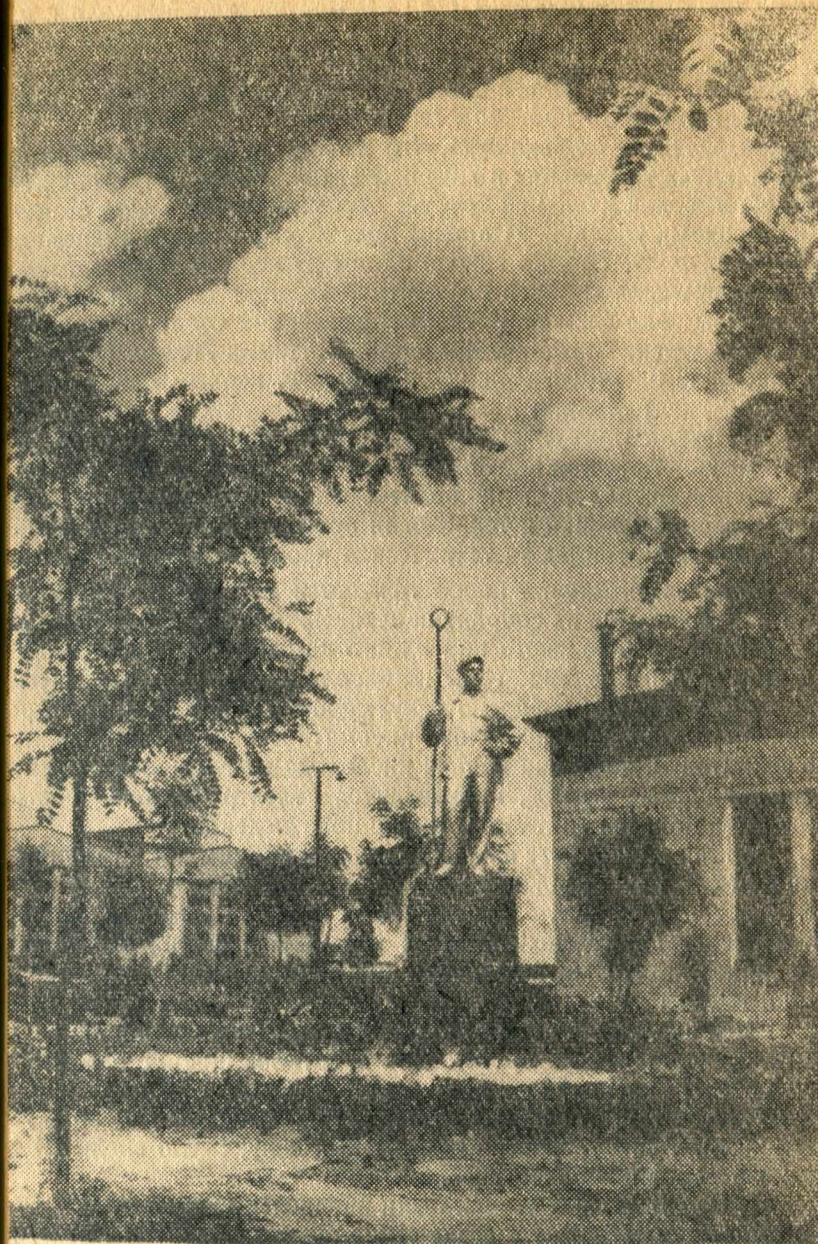
Особенно показательна была работа парторганизации в период борьбы коллектива электрометаллургов за освоение нового вида продукции — выплавки и производства проката шарикоподшипниковой стали. С этой целью было проведено общезаводское собрание, собрания цеховых парторганизаций и партгрупп. Был организован отчет лекций об особенностях технологии выплавки шарикоподшипниковой стали, о народнохозяйственном значении производства стали этой марки, особенно для развития сельскохозяйственного машиностроения, перед которым была поставлена в то время задача — обеспечить сельскохозяйственное производство сложнейшими машинами для механизации полевых и уборочных работ.

В результате проведенной работы уже к концу 1933 года выплавка шарикоподшипниковой стали полностью была освоена и стала занимать больше половины в общей выплавке стали заводом.

В 1934 году на завод прибыли выпускники металлургических институтов — партгосслужащие тт. Карпенко, Коноваленко, Лядов, Петрачук, Рыжко, Редчук, Сергиенко, Симоненко, Трегубенко, Яцкевич и другие. Это были представители той новой интеллигенции, которая была создана рабочим классом. Они включились в кипучую деятельность коллектива завода, активно участвовали во всех мероприятиях партийной организации в борьбе за новое, передовое. Обладая техническими знаниями, опытом организации масс, они были инициаторами борьбы за резкое увеличение выплавки стали и производства проката на действующих агрегатах. В конце тридцатых годов коллектив завода добился увеличения производства стали в два с половиной раза больше, чем было предусмотрено проектной мощностью. В этой борьбе велика заслуга бывшего в то время главным инженером завода т. Трегубенко, бывшего секретаря парткома завода т. Яцкевича, бывшего начальника прокатного цеха т. Лядова и многих других. Велика в этом заслуга рядовых коммунистов — новаторов производства сталеплавильщиков тт. Семикопенко, Бойко, Лебедева, Новиков, Иващенко, Довгого, прокатчиков тт. Макеева, Кальченко, Игнатушко, Будылина, Якшина и многих других.

В трудные годы Великой Отечественной войны партийная организация завода сумела сплотить коллектив завода на быстрейшее выполнение заданий Государственного Комитета Оборона по эвакуации завода и восстановлению его в рекордно короткий срок в новом месте, в Сибири. Многие днепрореспеталевцы добровольно ушли на фронт, немало их пали смертью храбрых в боях за свободу и независимость нашей Родины.

В послевоенный период завод возрожден на совершен



Завод «Днепрспецсталь». На территории завода.

новой технической основе. Перед парторганизацией завода в этот период встала задача не только освоить введенное в строй оборудование, но и совершенствовать технику, внедрять передовую технологию, без чего нельзя двигать вперед производство электростали, наращивать производство и снижать себестоимость продукции. Следует подчеркнуть, что в нынешний период немало усложнились требования к качеству стали. Развитие больших скоростей, высоких давлений требует освоения новых видов сталей жаропрочных сплавов. И в этом деле коммунистам принадлежит передовая роль. Так, на заводе одним из первых освоил выплавку жаропрочных сплавов сталевар коммунист Василий Новиков во втором цехе выплавку трансформаторной стали освоил коммунист, лауреат Сталинской премии Владимир Лахно. Новую и дукционную электросталеплавильную печь первым освоил сталевар коммунист Михаил Акимович Бойко.

Июльский Пленум ЦК КПСС (1955 год), решения XX съезда Коммунистической партии Советского Союза нацелили коллектив электрометаллургов на более смелое и повседневное совершенствование техники и технологии производства. И снова в первых рядах поборников за технический прогресс идут коммунисты.

Вопросы внедрения новой техники и передовой технологии часто обсуждаются на собраниях цеховых партийных организаций на заседаниях заводского партийного комитета. Именно благодаря этому, за последние годы на заводе решен ряд технических проблем, а именно: внедрено вакуумирование металла перед разливкой, установлены пружинно-пневматические зажимы электродержателей; внедрена подача кислорода в электропечи через доохлаждаемые фурмы, производится электродуговой обгоркой прибыльной части слитков и другие нововведения.

Во всей этой работе активное участие принимают коммунисты. Например, по предложению рационализаторов коммунистов тт. Сизого, Могилат, Дмитриенко и других реконструированы электросталеплавильные печи с целью увеличения их емкости, что позволило коллективу завода увеличить выплавку стали на десятки тысяч тонн в год.

Особенно следует отметить работу парторганизации прокатного цеха, коллектив которого шесть кварталов подряд завоевывал первое место во Всесоюзном социалистическом соревновании. Это объясняется тем, что парторганизация цеха нацеливает коммунистов на то, чтобы творчески подходить к делу, смело внедрять новое, передовое в производство.

На мелкосортных станах были внедрены роликовые пропускные и обводные аппараты. На стане «825» была разработана и внедрена новая схема электропитания двигателя. Это позволило производить прокатку слитков увеличенного развеса и повысить часовую производительность стана. На участке заготовки внедрена огне-

очистка заготовки и ряд других мероприятий. Все это позволило коллективу цеха систематически увеличивать прокат заготовки и сорта, улучшать эксплуатацию оборудования.

В прокатном цехе широко развито движение рационализаторов и изобретателей. При этом следует подчеркнуть, что вопросы технического совершенствования решаются не отдельными рационализаторами, а творческими комплексными бригадами. Ряд сложных проблем решили комплексные бригады под руководством Жехованова, Немзера, Лобарева, Локтионова и других.

Борьба коммунистов за утверждение нового, передового ярко проявляется в организации распространения опыта новаторов. Как правило, коммунисты-производственники не только сами хорошо работают, но и передают свой опыт другим. Школами по распространению передового опыта руководили сталевары коммунисты тт. Бойко, Буйный, старшие операторы стана «825» Черняк и Федченко и многие другие. Широкому распространению передового опыта способствует то обстоятельство, что партийный комитет и цеховые парторганизации постоянно руководят этим делом, отбирают кандидатуры новаторов для распространения их опыта, контролируют выполнение квартального плана по общению, распространению и внедрению передового опыта.

В результате работы парторганизации по воспитанию у коммунистов чувства нового мы имеем увеличение числа новаторов за счет молодых рабочих, пришедших на завод в послевоенное время. Так, коммунист сталевар т. Семикопенко за время своей работы на заводе воспитал таких мастеров сталеварения, как Дмитрий Галушко, Павел Клименко, Василий Иванченко и других. далеко за пределами завода премирт слава сталеваров Николая Уйного, Асхата Усманова — выучеников сталевара коммуниста вана Карповича Иващенко. Таких примеров можно привести немало.

Одним из условий роста молодых кадров является повседневное руководство комсомольской организацией, поддержание ее инициативы. Комсомольцы всегда были в передовых рядах за овладение техникой, за совершенствование ее и внедрение передовой технологии, за повышение качества и снижение себестоимости продукции.

Характерным в этом отношении является поход комсомольцев завода за экономию и бережливость, за малую механизацию, который начали комсомольцы в последние годы. В цехах созданы сигнальные комсомольские посты, которые следят за правильным расходованием сырья и материалов, легирующих присадок, за правильной механизацией. В это движение вовлечена почти вся молодежь. Особенно активное участие принимают комсомольско-молодежные бригады сталеваров т. Иванченко, прокатчиков т. Константинова, Янецов т. Пристромко, термистов т. Янько и многие другие.

Следует подчеркнуть, что молодежь — это будущее завода. Именно ей принадлежит главная роль в дальнейшем совершенствовании техники и технологии, в улучшении эксплуатации оборудования.

Рост производственной и политической активности молодежи является основной базой пополнения рядов партийной организации. При этом характерным является тот факт, что за последнее время партийная организация завода выросла за счет рабочих, партию пришли лучшие сталевары: Николай Буйный и Виктор Кбец, вальцовщик Алексей Стадник, электрик Владимир Адзерин и другие.

Осуществляя решения исторического XX съезда КПСС, вскрывая имеющиеся недостатки, коллектив завода будет работать так, чтобы по-прежнему продукция Запорожского электрометаллургического завода «Днепроспецсталь» имени А. Н. Кузьмина пользовалась уважением и почетом потребителей и слава о трудовых подвигах запорожских электрометаллургов ширилась с каждым днем. Трудовых деяний днепроспецсталевцев коммунисты и комсомольцы, подлинными поборниками всего нового, передового всегда будут в первых рядах.

Н. КЛЮЧИКОВ,

председатель завкома профсоюза.

ЗАБОТА О БЛАГЕ ЭЛЕКТРОМЕТАЛЛУРГОВ

Металлурги — передовой авангард рабочего класса — вписали много славных страниц в летопись борьбы за построение социализма в нашей стране. В этой борьбе есть частица труда и коллектива трудящихся нашего электрометаллургического завода «Днепроспецсталь» имени А. Н. Кузьмина.

Только за послевоенные годы днепроспецсталевцы, осваивая новую технику, внедряя новое, передовую технологию, смогли выдать сверх плана сотни тысяч тонн стали и проката.

Коллектив предприятия из года в год увеличивает производительность труда, наращивает темпы выплавки стали и производства проката. За пятую пятилетку выплавка стали возросла на 195,2 процента, а производство проката — на 154,1 процента.

Такой рост производства достигнут благодаря самоотверженному труду рабочих, инженерно-технических работников и служащих завода, их повседневной заботе о наиболее эффективном использовании богатой техники, стремлению дать стране как можно больше высококачественной стали для различных отраслей народного хозяйства.

Еще до войны на заводе славились высокой производительностью труда сталевары Михаил Акимович Бойко, Михаил Семенович Семикопенко, Василий Егорович Новиков, Иван Карпович Иващенко, Василий Яковлевич Печеных, Иван Никифорович Сысоев, Василий Афанасьевич Акиншин, которым было присвоено звание «Почетный металлург».

В послевоенный период, перенимая методы работы опытных электрометаллургов, выросли замечательные молодые кадры. Отдельные из них даже оставили позади своих учителей. Это прежде всего сталевары Дмитрий Галушко, Николай Буйный, Василий Иванченко, Павел Клименко, Владимир Лахно, Асхат Усманов, вальцовщики Виктор Захаров, Владимир Шалимов, операторы Николай Черняк, Иван Федченко, кузнец Николай Шутько и многие другие.

Успехи электрометаллургов пришли не сразу. Понадобилась большая кропотливая работа партийной и профсоюзной организаций по сплочению коллектива, мобилизации его на решение задач, поставленных Коммунистической партией перед тяжелой индустрией — основой основ развития народного хозяйства нашей страны.

Под руководством партийного комитета завком профсоюза его производственно-массовая комиссия совместно с администрацией и цеховыми комитетами повседневно проявляют заботу о популяризации передовиков соревнования, о своевременном обобщении, широком распространении и настойчивом внедрении их опыта.

На заводе с каждым днем растет число передовиков — новаторов производства. Только за 1956 год присвоено 155 человека звание «Лучший рабочий по профессии», а 152 бригадам — «Лучшая бригада», 324 передовика занесены на заводскую Доску почета, 54 — в Книгу почета с вручением Почетных грамот. За активное участие в социалистическом соревновании и достижение высоких показателей руководство завода объявило благодарность с занесением в Трудовую книжку тремстам передовиков.

Каждый раз, как только принято решение о присвоении звания передовикам, производственно-массовая комиссия завкома оповещает через плакаты, «молнии» и заводскую многотиражную газету о победителях соревнования. Вот пример одной из «молний».

«Бригада сталевара Николая Буйного в честь XX съезда партии добилась рекордной выработки и заняла первое место в соревновании. Равняйтесь на бригаду сталеваров Буйного!»

Но кроме этих видов поощрения на заводе вошло в практику вручение передовикам производства ценных подарков — часов, радиоприемников, набора столовых приборов и т. д. Так, наручные часы были вручены сталеварам-новаторам Илье Ковбасе, Василию Иванченко и другим. Эти подарки, похвальные листы и грамоты, как правило, вручаются представителем администрации торжественной обстановке на собраниях рабочих по профессии.

Однако популяризация передовиков — это только одна сторона дела. Главное — внедрение передового опыта. А это сложное и кропотливое дело. Оно требует повседневного внимания большой организаторской работы профгрупп, цеховых профсоюзных организаций, завкома, комиссий по производственно-массовой работе. Основными формами распространения передового опыта на заводе являются: шефство кадровиков над молодыми рабочими, лекции и доклады новаторов, печатная пропаганда, путем издания специальных листовок, плакатов и брошюр, школы по изучению передового опыта.

Опыт передовых рабочих и мастеров систематически изучает

ся, обобщается и внедряется. Делается это в планомерном порядке. Завком профсоюза совместно с отделом организации труда повтартельно планируют мероприятия по обобщению, распространению и внедрению передового опыта. К изучению и обобщению опыта передовиков привлекаются профактивисты, лучшие мастера производственных участков. Прикрепленные к передовым рабочим, они помогают им популярно и доходчиво изложить сущность применяемых ими новшеств, обосновывать, почему именно тот или иной прием является наиболее эффективным.

В изучении передового опыта большую помощь завкому оказывают также работники отдела организации труда, технического отдела и заводской лаборатории организации производства.

Ориентируя коллектив предприятия на достижения новаторов производства, завком профсоюза нацеливает свою организаторскую работу на более конкретное руководство соревнованием: принятие обязательств, проверка их выполнения, подведение итогов.

Много внимания мы уделяем созданию необходимых производственных условий для успешного выполнения принятых обязательств. У нас стало правилом разрабатывать конкретные организационно-технические мероприятия, которые обеспечивали бы выполнение данного коллективом слова. К выработке таких мероприятий привлекаются широкие массы рабочих, инженерно-технических работников и служащих. Мероприятия обсуждаются на бригадных производственных совещаниях, цеховых собраниях. Затем заводской комитет совместно с дирекцией предприятия со стороны производителем общеезаводское совещание, на котором сесторонне обсуждаются мероприятия, вносятся новые предложения и т. д.

Развитию творческой инициативы трудящихся профсоюзная организация придает особое значение. В первом квартале 1956 года у нас состоялось общеезаводское совещание творческих комплексных бригад изобретателей и рационализаторов по обмену опытом работы. На этом совещании отмечалась огромная заслуга рационализаторов и изобретателей в увеличении производительной мощности ряда агрегатов. Люди пытливого ума внесли свой вклад также в решение задач, связанных с механизацией и автоматизацией производства.

В целях развития деятельности изобретателей и рационализаторов в 1956 и 1957 гг. на заводе проводились смотры-конкурсы на лучшую постановку работы по сбору, рассмотрению и внедрению рационализаторских предложений, изобретений и технических усовершенствований.

Во всех цехах были созданы смотровые бригады, проведены совещания новаторов, на которых обсуждались темники «узких

мест» каждого цеха в отдельности. Эти же темники были разнесены в виде плакатов по всем цехам и участкам.

Комиссия завкома по рационализации и изобретательству совместно с работниками БРИЗа при техотделе завода постоянно контролировала ход смотра, в результате чего заметно возросла творческая активность новаторов.

За пять лет (с 1948 г. по 1952 г.) поступило 1110 предложений. От внедрения за этот период 345 предложений получено 2 млн. 103 тыс. рублей плановой годовой экономии. А за последние пять лет (с 1953 г. по 1957 г.) уже поступило 4.390 предложений. Из них было реализовано 1.691 предложение, с помощью которого достигнута годовая экономия свыше 14 млн. рублей!

За 1956 год поступило 1124 предложения против 905 в 1955 году. Плановая годовая экономия от внедренных предложений составила 4.170.000 рублей против 2.646.000 рублей в 1955 году.

Ряд комплексных бригад и отдельных рационализаторов с помощью своей творческой мысли оказали заводу большую помощь в решении важных технических вопросов, выявлении резервов производства, повышении качества продукции, улучшении технологии, облегчении труда рабочих за счет механизации трудоемких процессов и повышении производительности труда.

Самоотверженный труд рабочих, работниц, мастеров, инженеров, техников и служащих завода требовал повседневного внимания партийной, профсоюзной организаций и дирекции предприятия к вопросам быта трудящихся. Ведь быт и производство неразделимы друг от друга: чем лучше бытовые условия трудящихся, тем выше их производственные успехи.

Коммунистическая партия и Советское правительство постоянно заботятся о быте трудящихся, уделяют этому вопросу особое внимание. Для удовлетворения растущих бытовых запросов советских людей партией и правительством отпускаются огромные средства.

Огромную заботу о быте трудящихся в нашей стране можно видеть на примере завода «Днепроспецсталь». В настоящее время жилой фонд нашего завода составляет около 80 тысяч квадратных метров, это в 1,7 раза больше, чем было в довоенном 1940 году. В благоустроенных, многоэтажных домах сейчас проживает более 12 тысяч трудящихся завода со своими семьями.

На строительство жилья в послевоенные годы израсходовано 114 миллионов рублей. Наряду с широким разворотом жилищного строительства для трудящихся завода были построены: две школы на 1850 учащихся, три детских сада, двое детских яслей, пионерский лагерь, детская летняя дача, заводская спортплощадка, водная станция на Днестре, заводской клуб, больница с поликлиникой. На все это было израсходовано 19 миллионов рублей. Кроме

того, 22 миллиона рублей завод израсходовал на коммунальное строительство.

В настоящее время на острове Хортица заканчивается строительство профилактория для трудящихся завода, в котором будут жить и отдыхать без отрыва от производства одновременно 85 человек. В 1957 году для трудящихся завода было построено 13 жилых домов общей площадью 13 тысяч квадратных метров, в том числе 4000 квадратных метров хозяйственным способом. За послевоенные годы более 300 рабочих, мастеров и инженерно-технических работников с помощью завода построили для себя индивидуальные домики. В текущем году принимаются все меры для максимального удовлетворения растущих запросов трудящихся по обеспечению их жильем.

Большое внимание уделяется вопросам оздоровления электрометаллургов и дальнейшего улучшения культурно-массовой работы среди трудящихся. Только по линии завкома профсоюза на эти цели за последние пять лет были израсходованы миллионы рублей. На приобретение путевок в санатории и дома отдыха израсходовано около двух миллионов рублей.

На мероприятия по физкультурной и массовой работе было израсходовано 1131 тыс. рублей. За период с 1952 по 1956 год исключительно в пионерском лагере побывало 3830 детей трудящихся завода.

Помимо заводского клуба у нас имеются 25 красных уголков в цехах и общежитиях завода. За последние пять лет для трудящихся завода было прочитано около тысячи лекций и докладов. В кружках художественной самодеятельности при заводском клубе и красных уголках занимаются около 500 трудящихся. Участниками художественной самодеятельности было дано более 200 концертов и выступлений перед трудящимися завода.

На приобретение инвентаря для клуба, красных уголков, спортплощадок, а также на покупку книг для заводской библиотеки и художественной литературы завком профсоюза ежегодно расходует в среднем более 130 тысяч рублей.

Наши лучшие физкультурники, певцы, танцоры, затейники и другие участники коллективов физкультуры и кружков художественной самодеятельности — постоянные участники всех районных, городских и областных смотров, выступлений и соревнований. В культурно-массовой работе у нас на заводе участвует более 2000 рабочих, мастеров, инженеров, техников и служащих.

Широкое распространение на нашем заводе получила организация экскурсий и массовых выездов в исторические места, на побережье Черного, Азовского морей, поездки по реке Днепр. Этот вид отдыха трудящихся с каждым годом расширяется и приносит свои благоприятные результаты.

В своей работе мы широко практикуем проведение специальных вечеров для победителей социалистического соревнования молодых рабочих, вечера-встречи кадровых рабочих с молодежью.

Популярностью на заводе пользуется демонстрация кинопередвижкой научно-популярных и хроникальных фильмов. Из года в год расширяется круг читателей заводской библиотеки, растет число читателей и библиотеки технической литературы. Помимо общезаводской библиотеки художественной литературы нас в цехах и общежитиях организованы и работают 30 библиотек-передвижек.

Большая работа проводится среди молодежи, проживающей в общежитиях завода. Здесь создаются все условия для отличного культурного отдыха молодых электрометаллургов.

Так живут, трудятся и отдыхают металлурги Запорожского электрометаллургического завода «Днепроспецсталь» — первой отечественной электрометаллургии на Украине, созданного по воле партии и правительства на бывшем пустыре Приднепровья, там высится монументальный памятник великому Ленину — Днепровская гидроэлектростанция.

М. БОЙКО,
сталевар.

БОЛЬШЕ МЕТАЛЛА РОДИНЕ

Ветеранам труда нашего завода есть о чем вспомнить. В 1931 году в период широкого разворота строительства Днепрокомбината прибыл я в Запорожье и поступил работать каменоломом. Вековечные, никем не тронутые камни рушились под ударами наших колунов и на небольших вагончиках, ведомых маленькими торжкими паровозами, отвозились на строительство металлургических предприятий.

После ввода в эксплуатацию завода я, как и многие строители, перешел на эксплуатацию тех агрегатов, которые мы построили своими руками. И неудивительно, что каждый из нас любовно ухаживал за агрегатом, старался наиболее эффективно его использовать. Ведь каждый из агрегатов — детище творения наших рук.

Первое время я работал подручным сталевара, затем — сталеваром. В то время мы плавил сталь менее сложных марок чем теперь, но и тогда со всей серьезностью подходили к освоению выплавки стали каждой новой марки.

Коллектив первого сталеплавильного цеха всегда работал с большим трудовым подъемом, старался как можно больше выдать стали с каждой печи. Так, к 1939 году на каждой пятитонной электропечи мы выплавляли по 7—8 тонн, а на 10-тонной печи — по 18—20 тонн. Все это было достигнуто путем творческого подхода к делу, смелого решения технических проблем по улучшению работы электросталеплавильных печей.

Правительство высоко оценило наши заслуги, наградив многих днепропецсталевцов орденами и медалями. Я был награжден орденом Ленина. В том же году мне посчастливилось побывать на Всесоюзном совещании металлургов в Кремле.

В годы войны я, как и другие днепропецсталевцы, самоотверженно трудился над выплавкой высококачественного металла для нужд фронта. Не одна сотня тонн металла, выплавленная нами, обрушилась на головы гитлеровских захватчиков.

После войны я вернулся на свой родной завод. Снова начал плавить сталь в первом сталеплавильном цехе на печи № 5. На этой печи в основном плавится быстрорежущая сталь. Технологией выплавки этой стали я овладел в совершенстве. Как правило, перевыполняю задания.

В 1955 году я снова попал в Кремль, на совещание работников промышленности всей страны. На совещании шла речь о совершенствовании техники, о внедрении новой технологии, одним словом — о техническом прогрессе во всех отраслях социалистической промышленности.

Вскоре после совещания я начал работать на индукционной печи. Это единственная в цехе печь, которая имеет особую технологию. Имея опыт работы, я быстро овладел техникой работы на этой печи. И, как прежде, отметил двадцатипятилетие завода досрочным окончанием десятимесячного задания 1957 года.

Хочется сказать и о том, что за самоотверженный труд сталеплавильщики послали меня депутатом в областной Совет депутатов трудящихся, где я избран членом исполкома.

Молодым электрометаллургам полезно знать историю завода, славные традиции коллектива, приумножать их с тем, чтобы направлять все свои помыслы, все свои силы на решение единой задачи — давать как можно больше металла нашей Родине.

Юбилей нашего завода мы отметили в преддверии 40-летия Великого Октября, Советской власти, которая подняла на небывалую высоту простых людей, таких, каким являюсь я.

Слава нашему государству, поборнику мира и справедливости, идущему впереди всех стран, ставших на путь социалистического строительства!

Ф. КОМИССАРОВ,
старший электрик.

ХРАНИТЬ И ПРИУМНОЖАТЬ ТРАДИЦИИ

Хочется сказать несколько слов об общей обстановке в стране накануне первой пятилетки. В тот период советский народ под руководством Коммунистической партии завершал восстановительный период. Голод и разруха остались позади, но их последствия давали еще себя знать. Одним из тяжелых наследий были беспризорные дети, оставшиеся без родителей. Эту участь уличной жизни разделил и я. Но Коммунистическая партия и Советское правительство проявили исключительную отеческую заботу об участии этих детей. Мне, как и другим таким детям, дали путевку в жизнь. В 1923 году меня определили на работу на завод им. Петровского в г. Днепропетровске. В 1924 году я вступил в комсомол, который послал меня на учебу в вечерний электромеханический техникум.

После окончания учебы наша группа была направлена сначала на монтаж узловой подстанции Днепрогэса, а по окончании ее, в конце июля 1932 года, переведена на строительную площадку «Запорожстали», в электроотдел, где была распределена по цехам. Я был назначен мастером-электриком в первый цех.

И так я, бывший беспризорник, босяк, как именovala буржуазия детей рабочих, оставшихся без родителей, стал управлять людьми и оборудованием в смене.

10 октября 1932 года была включена первая печь, заработал регулятор, и моторы трех фаз стали опускать колонны с электродами на спуск. Загорелась электрическая дуга, на площадке прослось громкое «ура!». Те, кому положено, стояли на своих рабочих местах, много собралось народа на рабочей площадке. Старший электрик цеха т. Циперович совместно с обер-мастером и давным электриком т. Бабицким спустились вниз для осмотра трансформатора и работы охладительной системы.

Начальник смены т. Лейбензон дал указание о заправке порога, заготовке инструмента, материалов, зная о том, что коллектив впервые сам начал управлять агрегатом. В этот же день была

Слитя первая плавка стали, выплавленная на электроэнергию Днепрогэса.

В 1936 году был введен в строй второй сталеплавильный цех. Это были тридцатитонные электропечи. Радостью и гордостью были переполнены наши сердца. Но недолго длилась наша радость. В 1941 году фашистские варвары нарушили наш мирный труд. Полчища фашистов надвигались на Запорожье, и мы поклялись не отдать того, что построено нашими руками.

Часть электрометаллургов встала на рубеж обороны Днепра, где был и я до полного демонтажа заводов, другая часть была в демонтаже. Намеченный план был выполнен — оборудование люди по решению правительства направлены в глубокий тыл страны, в город Сталинск, на Кузнецкий металлургический комбинат. В тяжелых условиях, в крепкие сибирские морозы, мы, плохо отяжелевшие, восстанавливали привезенное оборудование на площадке.

За шесть месяцев на новом месте были полностью восстановлены электропечи для выплавки стали и одна для выплавки ферросплавов. У всех была одна мысль — дать больше металла, больше боеприпасов. Но самое тяжелое было впереди. Враг нагнал, часть рабочих ушла на фронт, условия ухудшились. На одну ушедшим пришлось из школы ФЗО. Работали все по двенадцать часов, а иногда и по суткам. Но мы не чувствовали усталости, наша мысль была одна — больше стали, больше боеприпасов для разгрома врага.

За время войны мы вырастили стойких и терпеливых бойцов труда, таких как старший сталевар т. Лахно, ныне рабочий сталеплавильного цеха в СПЦ № 2, и другие. Война закончилась победой нашего народа, и снова начался восстановительный период заводов нашей страны.

В 1948 году труженики завода совместно со строителями приступили в эксплуатацию первую печь второго сталеплавильного цеха, где снова ветераны завода и молодежь начали варить доброкачественную сталь для могущества нашей великой страны.

Г. КОНСТАНТИНОВ,
инженер.

ВМЕСТЕ С РОДНЫМ ЗАВОДОМ

Весной 1930 года на левом берегу Днепра широким фронтом развернулось строительство промышленного комбината. Здесь возводились корпуса и объекты промышленного комбината, куда ходили «Запорожсталь», шамотный, ферросплавный и коксохимический заводы.

Пафос строителей, чьими руками уже победоносно завершалось строительство гигантской гидроэлектростанции на Днепре, был перенесен на создание индустриальных объектов — потребителей электроэнергии Днепрогэса.

Многотысячный коллектив строителей и монтажников своим героическим трудом возводил гиганты первой пятилетки. Волей коммунистической партии на левом берегу Днепра рос индустриальный форпост нашей Родины. Так вместе с другими объектами вырастали корпуса цехов нашего завода, именуемого в то время цехами инструментальных сталей — ЦИС.

В лесах были корпуса сталеплавильного, прокатного и кузнечного цехов. Одновременно готовились кадры эксплуатационников. Кузницей кадров для нашего завода в то время был завод «Электросталь». Подмосковные друзья, будучи еще сами молодыми в части производственного опыта, много сделали для того, чтобы передать нам все лучшее, передовое, прогрессивное. Большая группа кузнецов, прокатчиков, сталеплавильщиков нашего завода, пройдя производственную практику на «Электростали», успешно решила все вопросы, связанные с пуском цехов завода.

В октябре 1932 года была пущена первая электропечь первого сталеплавильного цеха. Твердой поступью, шаг за шагом строители и монтажники в содружестве с эксплуатационниками вводили в число действующих остальные объекты завода. Завод уже полностью оформился в комплексный технологический цикл в 1935 году.

Наши кадры рабочих и инженерно-технических работников, которые на заре развития завода прошли большую школу, успеш-

но решали в последующие годы все вопросы передовой, прогрессивной технологии. В 1935 году цехи инструментальной стали были переименованы в завод инструментальных сталей, а позднее, в 1939 году, при разделении комбината «Запорожсталь» наш завод получил самостоятельное управление и стал называться «Днепро-спецсталь».

В годы Великой Отечественной войны коллектив «Днепрспецсталей», работая на Востоке, не прекращал ковать грозное оружие, нужное для разгрома ненавистного врага.

Восстановленный из руин и пепла после Великой Отечественной войны, наш завод стал еще краше. Сегодня это — передовое предприятие, которое дает Родине многие десятки тысяч тонн высоколегированных сталей.

Нужно отдать должное многим ветеранам завода, своим героическим трудом приумножили его славу. К ним относятся кузнецы и прокатчики, сталеплавильщики и термисты, и другие профессии.

Вот они, кузнецы гг. Лисицын и Усатюк, ныне работающие мастерами, механик обжимного стана, ныне пенсионер т. Драмерецкий, мастера сталеварения — гг. Лейбензон, Яцкевич, Савранский, Трегубенко, занимающие сегодня командные посты на заводе.

Многотысячный коллектив родного завода гордится своими ветеранами, отдавшими много сил для развития завода. История завода «Днепрспецсталь» — это одна из многих замечательных страниц победного шествия советского народа к коммунизму.

Ф. НОВИКОВ,

бригадир электриков.

С ПЕРВЫХ ДНЕЙ

Я, как и многие днепро-спецсталевцы, принимал участие в строительстве завода. Работал я плотником в бригаде т. Таратуна, а затем в бригаде т. Фетисова. По-ударному работали мы в строительстве цехов инструментальной стали. Когда корпуса цехов весной 1932 года начали освобождаться от лесов, я, как и многие строители, поступил на курсы сталеплавильщиков. Преподавателями на курсах были инженер Шульте и техник Пейсахович.

В октябре мы были переведены в первый цех и зачислены эксплуатационниками. 10 октября была слита первая плавка. С достытью тщательно готовили мы канаву для принятия первой плавки. Для нас было все новым, необычным. В 1932 году постепенно входили в эксплуатацию вторая, третья, четвертая, пятая и другие печи.

Работая канавщиком, я одновременно учился на курсах электриков при школе ФЗУ, по окончании которых был переведен на работу в бригаду электрослесарей-ремонтников в смену инженера Лейбензона, а затем — дежурным электрослесарем в этой же бригаде. С большим трудовым энтузиазмом работали мы над освоением выплавки все новых и новых марок стали. С каждым днем увеличивалась выплавка стали, наращивались мощности завода.

Нападение гитлеровских захватчиков на нашу страну прервало наш мирный созидательный труд. Оборудование завода и основной коллектив днепро-спецсталевцев были эвакуированы в глубь страны, в г. Сталинск. Через шесть месяцев завод был восстановлен на новом месте. Невероятные трудности, голод и холод не остановили нашего трудового порыва в быстром налаживании выплавки стали для нужд фронта. По полторы смены мы не выходили из цехов.

Как и прежде, я работал электриком, затем бригадиром электриков, обеспечивая отличную работу электрооборудования. В этом потоке металла для нужд фронта шел и металл нашего за-

вода. Мы не остались в долгу перед Родиной в годы ее тяжких испытаний.

В 1948 году по распоряжению Министерства черной металлургии я в числе других днепропетровцев возвратился на завод и начал работать бригадиром электрослесарей во втором сталевальном цехе, где работаю и теперь.

Партия и Советское правительство высоко оценили мой многолетний труд в черной металлургии, наградив меня орденом Трудового Красного Знамени, медалью «За трудовую доблесть» и орденом «За доблестный труд в период Великой Отечественной войны 1941 — 1945 гг.».

Вместе с заводом рос и я. Хочется сказать молодым рабочим завода: храните и умножайте традиции родного завода, самозабвенно трудитесь на своем рабочем месте, совершенствуйте свое мастерство. Родина высоко оценит ваш труд, отданный на коммунистическое строительство в нашей стране.

М. МАКЕЕВ,

пенсионер, бывший мастер стана «825».

НЕ СЧИТАЯСЬ С ТРУДНОСТЯМИ

1930 год для меня был дважды памятным: первое — я вступил в ряды Коммунистической партии и второе — мне предложили поехать на новостроящийся завод в город Запорожье.

Работая помощником сварщика, я готовился стать старшим сварщиком на новом заводе. Нельзя не отметить, что наша партия уделяла много внимания подготовке кадров на новостроящиеся заводы в городах Запорожье и Магнитогорске. Уполномоченным по подготовке кадров был старший сварщик т. Ревзин П. В., ныне пенсионер, который много уделял заботы и внимания их подготовке.

В августе 1932 года Ревзин П. В., Шумаков А. Я., я и другие товарищи приехали в Запорожье. Перед нами предстала картина первичной заводской строительной стройки. Все заводы в лесах. Жилых зданий было мало. На шестом поселке было построено только несколько домов. В основном — голая степь, не считая отдельных строений. За работу ходили из города и шестого поселка пешком по бездорожью; не было лесонасаждений, трамвайно-троллейбусного движения, автотранспорта. Рабочие, приезжавшие для эксплуатации заводов, размещались в только что отстроенных бараках, в общежитиях, а их семьи оставались временно на старых заводах. Но кто не считался с трудностями, так как это было общепризнанным делом. Работать приходилось не по своим специальностям на строительных и монтажных работах. У приехавших было одно желание — быстрее кончать стройку и монтаж, пустить цехи и стать на свои рабочие места, давать Родине высококачественный металл.

Большое внимание уделяла эксплуатационникам парторганизация строительства, где тогда работал секретарем, ныне работник управления завода т. Еременко Г. А., которому пришлось вести беседы с прибывающими на постоянную работу коммунистами. Партийная организация ставила задачу перед прибывшими коммунистами — быстрее и качественнее закончить стройку и монтаж. Первым к пуску стали готовить стан «450». Пришлось много

поработать. На заводе, где мы учились, были методические работавшие на твердом топливе, а здесь — на жидком, да к тому же совершенно другие марки сталей. Режим нагрева еще не отработан, аппаратуры не было, работать приходилось на газе, а это могло привести к пережогу, перегреву, то есть к браку. Несмотря на всю эту сложность с работой мы справились. Печеный слиток, поданный на стан, прокатан отлично. Вскоре пустили станы «360» и «280». Позже был пущен стан «750».

День за днем мы осваивали прокат высококачественных сталей, овладевали техникой механизации прокатных станов, увеличивали темпы проката. Партия и правительство высоко оценили нашу работу, многие товарищи были награждены правительственными наградами.

Постепенно завод освободился от лесов, пошли трамвайные пути, территория завода и за заводом протянулись хорошие асфальтированные дороги, пешеходные дорожки, много посажено деревьев и кустарников. В весенне-летнее время цехи завода утопают в зелени и цветах, напоминая рощу.

Намного улучшились и жилищные условия. Большая часть рабочих переселилась в благоустроенные квартиры, улучшились культурно-бытовые условия.

Вероломное нападение гитлеровской Германии нарушило мирный созидательный труд. Перестали работать наши механизмы. Сколько было проклятий в адрес Гитлера и всей его фашистской нечисти! Было дано указание партии и правительства эвакуировать завод в глубь страны. Эвакуировали оборудование завода, эвакуировали рабочих, многие товарищи ушли на фронт. В октябре 1941 года ушел на фронт и я.

В 1944 году после тяжелого ранения вернулся на свой родной завод, который я увидел в развалинах. Все это следствия гитлеровщины. Вскоре начались работы по восстановлению завода. Работы было очень много, все лежало в руинах. Прокатный цех стали строить на новом месте более мощный, с высокомеханизированным оборудованием. Вместо методических нагревательных печей на стане «825» построены нагревательные колодцы с насыщенной механизацией и автоматикой.

Сколько было радости и гордости у прокатчиков, когда первый слиток с нагревательных колодцев на стан. В это время работал старшим сварщиком нагревательных колодцев. Коллектив стана во главе с начальником стана «825» т. Банным упорно овладевал механизацией и прокаткой высококачественной стали, ежедневно наращивал темпы прокатки. Родина стала получать высококачественный прокат с возрожденного из руин завода. Вскоре за станом «825» были пущены и остальные сортовые станы.

Все стремления у коллектива прокатчиков — добиваться

высоких показателей, и каждый год они дают сверхплановый прокат сортовых сталей.

Хочется отметить товарищей, которые, не считаясь с трудностями в работе, отлично выполняли и выполняют свои обязанности. Это товарищи Банный Г. — бывший нач. стана «825», Бондарько М. — старший оператор, Сервиля И. и Верещак И. — отличные сварщики и многие другие.

От души желаю всему коллективу прокатчиков систематически выполнять сверх плана много тонн проката. Это будет наилучшим вкладом нашей матери-Родины.

СО Д Е Р Ж А Н И Е

	Стр.
А. Трегубенко. Четверть века	5
К. Ельцов. Идущие впереди	14
Н. Ключиков. Забота о благе электрометаллургов	21
М. Бойко. Больше металла Родине	27
Ф. Комиссаров. Хранить и приумножать традиции	29
Г. Константинов. Вместе с родным заводом	31
Ф. Новиков. С первых дней	33
М. Макеев. Не считаясь с трудностями	35