



Нарком приказал

ИСТОРИИ СТРОКИ

Молодец-стахановец

Звание стахановца присваивали за выполнение и перевыполнение производственных заданий, хорошее отношение к труду, оборудованию, за повышение технических знаний. Им выдавали красочно оформленные книжки «Ударник второй пятилетки». Первые звания и книжки на стане «300» № 1 получили мастер производства Федор Зуев, старший вальцовщик Василий Зуев, вальцовщик Иван Петухов, бригадир электриков Виктор Швецов.

Стахановское движение росло и ширилось. Это видно из отчета Магнитогорского завода за 1935 год. Если 1 ноября 1935 года на стане «500» было 37 стахановцев, на стане «300» № 1 – 38, в вальцовочном отделении – 5, то 1 декабря на стане «500» уже числилось 110 стахановцев, на стане «300» № 1 – 49, в ВТО – 10. А 1 января 1936 года на стане «500» количество принявших стахановское движение было 148, на стане «300» № 1 – 91, в ВТО – 14.

Стахановские сутки, объявленные 11 января 1936 года, переросли в месяц. В первый день стахановских суток стан «300» № 1 прокатал 1452 тонны при плане 788.

Первые орденосы

12 декабря 1935 года за успешное освоение станов «500» и «300» № 1 мастер Шевчук и обер-мастер М. Зуев награждены орденами Трудового Красного Знамени.

26 марта 1939 года за высокие производственные показатели вальцовщик стана «500» С. Т. Ештокин удостоен ордена Трудового Красного Знамени.

За победу – велосипед

В 1935 году за победу прокатчиков Магнитки во Всесоюзном соревновании и освоение стана «300» № 1 была выделена в распоряжение треугольника цеха большая сумма денег – 70000 рублей. В магазине «Уралторг» закупили костюмы, рубашки, велосипеды, радиоприемники, часы... Товары, как ценные подарки, раздали стахановцам.

Первый дом отдыха

Нарком С. Орджоникидзе распорядился: в самом лучшем месте близ города создать дом отдыха для металлургов. В 1934 году разбили первый палаточный городок на Банном озере. В 1935 мы с рабочими стана «300» № 1 много раз ездили туда отдыхать. Сбор всегда был в семь утра у ДИТР. Машины давали столько, сколько требовалось. Там решил проблему отдыха сортопрокатчиков директор ММК А. П. Завенягин.

...и кружки художественной самодеятельности

В цехе создали два кружка: струнный и хоровой. В струнном принимали участие А. Скребец, В. Швецов, Окулиничев, Колесова. Руководителем был В. Швецов.

В хоровом кружке участвовали Д. Ильина, Морозова, Мочалина, Худовекова, В. Черненко, Кротова. Руководитель хора был из клуба металлургов. Хор пользовался большим успехом, часто выступал в Доме инженерно-технических работников (впоследствии Дворец трудовых резервов). С 1937 года стали выступать в новом Дворце металлургов (ДКИТ). В хоре пели не только работники стана, но и их дети.

Женщины, самозакрепляться!

В 1939 году ощущалась острая нехватка кадров. Дирекция комбината стала заключать договоры с рабочими о самозакреплении. С первого года заключения договора выплачивались дополнительно четыре процента годового заработка. Тем, кто проработал более пяти лет, заработок увеличивался до 20 процентов.

Партийная организация города пригласила домохозяйек на постоянную работу на ММК. Женщин откликнулось много. У нас на стане «300» № 1 вальцовщиком на 8 и 9 клетях работала Клавдия Сыромотина. Наставником у нее был вальцовщик Николай Мамаев. С неглыми обязанностями старшего резчика-правильщика сноровисто справлялась Татьяна Пименова. Обучил ее неглой профессии Василий Кинов. Подручными сварщика работали дочь старшего сварщика стана «500» Лазаря Нагибеды Вера, Ольга Мартышкица и Мария Гаврилова.

Так закладывались трудовые традиции

ПЕРВОПРОХОДЦЫ

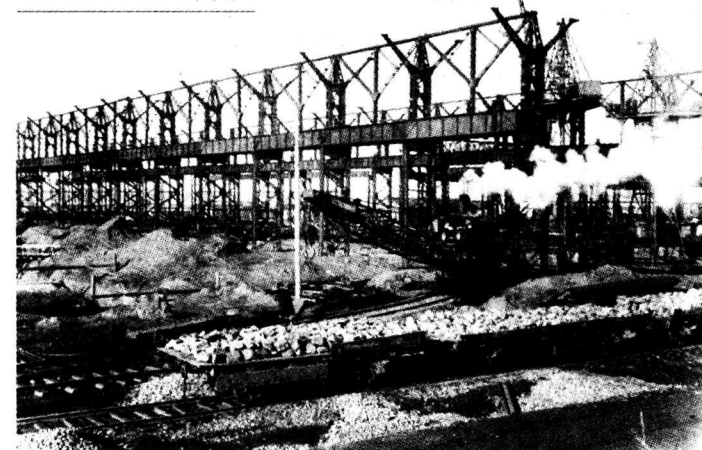


Фото из архива.

В 1927 году, оказавшись в Мариуполе, я «встал на учет» на бирже труда. Порядковый номер в группе «чернорабочих» оказался большим. Около биржи в палатках жили безработные. Мариуполь относился к Донбассу, где сосредоточилась до-революционная промышленность. По окончании гражданской войны она восстанавливалась медленно, но люди не теряли надежды устроиться на работу.

Через два месяца ожидания меня взяли садовником в заводской сад, затем перевели на восстановление прокатного цеха. К 1930 году ввели все три стана. Мариупольские металлурги в первую очередь выполняли заказы Магнитки. На каждый отгруженный вагон приклеивали бумажный трафарет «Магнитогорский завод».

Неизданная книга

Мечта, которая сбылась через тридцать лет

«Уважаемый Иван Петрович! Направляю к вам нашего секретаря комсомольского комитета тов. Зиновьева Александра для переговоров об использовании материалов по истории цеха.

Есть возможность их издания в областном книжном издательстве за вашей подписью. Для этого необходимо показать ваши рукописи каким-либо литературным сотрудникам, чтобы помогли отредактировать. Я договорился с заведующим партийной жизни газеты «Магнитогорский рабочий» Н. Московец об оказании помощи. Если согласны, прошу сообщить через т. Зиновьева. В заключение прошу вашего разрешения использовать эти материалы в подготовке к празднованию 40-летия сортопрокатного цеха.

С глубоким уважением В. Мишев».

В музее комбината я случайно обнаружил эту записку в одной из трех папок, принадлежавших когда-то старшему фабричному сортопрокатному цеху Ивану Петровичу Писареву. Решение руководства ОАО «ММК» о подготовке к изданию книги, посвященной 70-летию прокатного производства, способствовало изучению этих документов, любезно предоставленных руководи-

телям музея Натальей Пугалак. Иван Петрович был, наверное, скромным человеком. Ни в одном из документов я не обнаружил его полной биографии. Внучка Писарева – работница цеха ремонта металлургического оборудования № 5 механического комплекса ОАО «ММК» – Ольга Владимировна Жданова принесла в редакцию нашей газеты награды своего дедушки: медали «За доблестный труд в Великой Отечественной войне 1941–1945 гг.», «40 лет Победы в Великой Отечественной войне 1941–1945 гг.», две – «За трудовую доблесть», «Ветеран труда», орден Трудового Красного Знамени.

Всю жизнь Писарев отдал комбинату, работая по 12 часов в сутки. Еще до выхода на пенсию занялся садом, пчелами и книгой. По его признанию, до 80 лет не чувствовал старости.

В 1975 году все собранные материалы он отдал в музей ММК. Почему? Даже его близкие не смогли ответить на этот вопрос. Остается предположить, что Иван Петрович разучился в возможности издать эту книгу к 40-летию сортопрокатного цеха. И вот, спустя почти тридцать лет, его мечта сбылась: фрагменты рукописей будут опубликованы. Жаль только, что из любовно собранных материалов исчезли некото-

рые документы. В частности, нет воспоминаний о работе в сортопрокатном цехе начальника смены станов «500» и «300» № 1, директора ММК с мая 1939 по март 1940 года Константина Иванова. Исчезла основная часть переписки Писарева с начальником стана «500», исполняющим обязанности главного инженера комбината с декабря 1937 по июль 1938 года, директором Нижне-Тагильского меткомбината Леонидом Вайсбергом, который сыграл значительную роль в наращивании мощностей стана «500». До его прихода калибровкой в первом сортовом цехе Магнитки никто серьезно не занимался. Вайсберг с главным калибровщиком Б. Бахтиновым обнаружили большие просчеты. Они порекомендовали А. Завенягину пригласить из Франции известного калибровщика Карнибера и специалиста Кузнецкого комбината Якова Васильевича Кноблаха. В конце марта 1935 года Карнибер и Кноблах прибыли в Магнитку и помогли упорядочить калибровку.

В документах Писарева не оказалось фотографий руководителей прокатного производства 30–40-х годов, на которые ссылается составитель Иван Петрович предисловием к «триста первому» стану, где начал свою трудовую биографию на Магнитке. Много страниц посвящено мариупольцам, приехавшим с Украины в командировку на пуск и освоение прокатных це-



Автор пока неизданной книги Иван Писарев (слева) со своим другом Героем Социалистического Труда Никитой Паукковым.

хов. Некоторые передали Писареву свои воспоминания о начале работы на Магнитогорском заводе.

Большое внимание уделено Федору Голубицкому – сорочнику Завенягина по горной академии, приехавшему по приглашению Авраамия Павловича на Магнитку. Здесь любимец мариупольского завода имени Ильича начал подниматься по служебной лестнице: в январе 1935 года назначен начальником стана

«300» № 1 ММК, в мае 1936 года – начальником обжимного цеха. Его заместителем по бломированию назначен Георгий Савельев, впоследствии начальник сортового производства, 70-летие которого исполняется 8 августа 2004 года. С пуском этого агрегата ММК стал крупным поставщиком сортового проката и превратился в предприятие с законченным металлургическим циклом.

Кроме рукописей в папке находятся вырезки из городских газет с 30-го по 70-е годы. По ним можно проследить становление и расцвет сортового производства, 70-летие которого исполняется 8 августа 2004 года. С пуском этого агрегата ММК стал крупным поставщиком сортового проката и превратился в предприятие с законченным металлургическим циклом.

Каждая эпоха понимает дошедший до нее текст по-своему.

Хаис Георг ГАДАМЕР

Лучшая премия – чайник

ДОГОВОР

В первый месяц технологи стана «300» № 1 никак не могли освоить кантователь перед десятой клетью. Машинист-оператор, не имея опыта, кантовала шпугу с опозданием или подрубный вальцовщика с опережением, что вызвало брак десятой клетки. Шпуги застревают, объемы бракованной продукции росли. Первое время мастера производства для уменьшения брака на кругах ставили кантователь в нейтральное положение. Вальцовщик на ходу задавал металл в десятую клеть.

Хорошо стан катал уголки, а править их было нельзя: при выходе из десятой клетки передний конец загибался. Деформированную шпугу задать трудно было в правильно

ную машину без реверса. Первую прокатку 50х50 вообще не правили – не могли настроить машины. Начались разговоры – уголки следует править после прокатки. При прокатке уголка падало производство.

В один из июльских дней 1935 года с 15 часов заступала смена мастера Д. Свистунова. Ей предстояло катать уголок 50х50х6 мм. Ф. Голубицкий поставил задачу:

– Прокатанный уголок править в обязательном порядке. Ваша смена должна прокатать не менее 80 тонн.

Мастер Свистунов отвечает так:

– В прошлом месяце мы заработали неплохо. А вот потратить их с пользой для семьи, к примеру, приобрести обычный чайник – негде. В нашем кабинете я видел новый чайник. Заключим договор: если мы сумеем

прокатать и выправить 80 тонн уголка, вы премируете бригаду чайником. Владеть им будет тот, кому бригада его присудит.

– Чайник лично мне не принадлежит. Он выдан для общего пользования, но если ваша смена сдержит слово, то вы его получите, – соглашается Голубицкий.

Смена сумела не только выполнить, но и на три тонны перевыполнить задание. На следующий день в красном уголке Федор Иванович вручил бригаде чайник и зачитал приказ о премировании правильщиков-резчиков П. Чикота, В. Барова, М. Иванова, Петрикеева. Бригада решила передать чайник в личное пользование мастеру Д. Свистунову.

Из воспоминаний
правильщика-резчика
В. БАРОВА.

москвичей, когда я ехал на Магнитку, спросил меня, не надеюсь ли на ответ:

– Что вас заставило поехать в Магнитку? Там дуют сумасшедшие ветры, нет ни одного деревца. Негде купить кастрюлю, табуретку...

В 1935 году по приглашению Голубицкого вместе с техником-прокатчиком Георгием Тишиным приехал в Магнитку. Крайне удивлен: в феврале почти не было снега, температура воздуха минус восемь... Множество труб на заводе и ни одного деревца. В столовой – железные фидусы и пальмы. Дорога от вокзала до гостиницы заасфальтирована и очищена.

На следующий день Голубицкий повел нас на стан «300» № 1. Стояли только стены. Вместо вальцовых клетей пропаривался укрытый кошкой бетон. Удивились работающему стану «500». В Мариуполе все операции выполняли вручную, а здесь стан, оснащенный по последнему слову техники. Фирма «Демаг» гарантировала производство 320 тысяч тонн в год, столько, сколько выдавали три мариупольских стана. «300» № 1 строился ускоренными темпами. Близился пуск, но не могли найти вальцовщиков, резчиков и правильщиков: на Магнитке людей не хватало. Большинство работало по контрактам. По истечении трудового соглашения получали деньги, развешивались по домам.

В марте приехала семья Зуевых: отец с двумя сыновьями. Семьям сыновей дали квартиры

во втором квартале Соцгорода. Примеру отцовской семьи последовали многие «ильичевцы»: ежедневно в Магнитку приезжали два-три человека. В общей сложности с завода Ильича приехали 45 человек. Сорок один составил костяк на стане «300» № 1. Будущие эксплуатационники помогали монтажникам собирать клеть, закладывать валки: они должны принять в полной исправности оборудование стана. Строители заложили валки на уголок 50х50. Федор Голубицкий решил так:

– Начинать горячее опробование, конечно, будем с круга 32 мм. Когда примем стан от строителей, наши мастера, вальцовщики заложат валки на круг. Надо привыкать к перевалке и самим готовить стан к прокатке заданного профиля.

Строители выделили цеху две комнаты. Одну под кладовую, другую для управленцев. В ней по поручению Федора Ивановича я сформировал штат, заодно обучал будущих коллег технологии резки и правки, работе на складе готовой продукции. Принимал в штат только тех работников, у которых истек срок договора на строительство, с условием отработки в цехе не менее года. Первыми были приняты Лебедев, М. Иванов, П. Чикота, В. Щербак, В. Мостин.

К первому мая 1935 года штат стана вместе с младшим обслуживающим персоналом составил 253 человека. Вальцовщики занимались перевалкой крепления муфт и валков. Слесари изу-

чали технологию смазки и ремонта. Операторы-машинисты учились правильно кантовать металл. Старшие сварщики Иванов, Заставников, Малахов попеременно дежурили на введенной в строй нагревательной печи. Накануне Первой Магнитки объявил план на май – шесть тысяч тонн. Мы были удивлены столь большим производством, но Федор Иванович объяснил, что стан рассчитан на ежемесячную прокатку 15 тыс. тонн.

Пуск стана намечен на восемь вечера 29 апреля. Завод изгородил не имел: нет, пещи, вези, что хочешь. Бер прохладных, нет и пропусков у рабочих. Под охраной – машинный зал нашего стана. На пуск решили ввести размер и весело заулыбались: проверка назначили меня. Многие не приглашали: праздные люди будут мешать. На стан собрался главный инженер ММК П. Казаков, главный прокатчик, калибровщик Б. Бахтинов, Осипин, начальник Прокатострой Э. Беккер.

Сирена оповестила о пуске агрегата. Стан пришел в движение, бесшумное движение. Вальцовщики проверили охлаждение валков. Ф. Голубицкий с обер-мастером М. Зуевым осмотрели каждую клеть. Начальник цеха уточнил у сварщика Иванова, готов ли металл к выдаче? Получив утвердительный ответ, попросил выдать одну заготовку. Ее сбрасывают ломиком на подводящий печной ролик. На первой позиции ее принял вальцовщик Сафронов. Оператор четвертого поста подает ее в

первую клеть. Проходит с треском, во все стороны летит фейерверк окалины. Первая шпуга застряла в третьей и четвертой клетях. Сбросили ее в брак. Вторая заготовка прошла девять клетей, перед десятой ее надо было скантовать, но оператор Д. Ильина, растерявшись, не смогла правильно поставить кантователь. Сбросили в брак вторую.

Пошла третья. Обер-мастер Зуев дал команду сыну Василию перед десятой клетью скантовать ее руками. Третья шпуга легла на холодильник. Ее стащили со стеллажей, автогенщик разрезал круг на кусочки, на память о пуске. Второй сын Зуева Федор шаблоном замерил размер и весело заулыбались: круг строго соответствовал ГОСТу. Из печи выдали сто заготовок, прокатали их...

Первые заготовки из печи выдали сварщики Иванов, Полещук, Заставников, Кибаков. Первые шпуги прокатали братья Зуевы Василий и Федор с отцом Михаилом Николаевичем.

Первые вальцовщики: Иван Петухов, Иван Буков и Леонид Танаев.

Первые правильщики-резчики: Михаил Иванов, Василий Щербак, Павел Чикота.

Первые операторы, пропустившие по ролям и через стан шпуги: Дарья Ильина, Кротова, Ющенко, Соня Чекина.

Первые мастера: Федор Зуев, Дмитрий Свистунов, Павел Жижченко.

Иван ПИСАРЕВ.

Костюм от начальника

ПРОМПОЩАДКА

В 1934 году по трудовому соглашению я приехал в Магнитку на два года из Орловской области. В сельское мое деревни представитель Магнитострой поинтересовался:

– Чем увлекаешься?

– Люблю лошадей и верховую езду, – ответил я.

– Вот и хорошо, – заключил верховщик. – В Магнитке много лошадей в конных парках. Будешь работать коневодчиком на рысаках. А подрастешь – мне было неполных 16 лет – найдешь себе работу по душе.

Осенью 1934 года я оказался в Магнитогорске. Поселили меня недалеко от конного парка в бараке-общестроении на пятом участке, где ныне находится завод горного оборудования. В конном парке дали легковую бричку с невзрачной лошадейкой. Первым моим пассажиром был директор индустриального техникума. Возил его я больше восьми месяцев.

В 1935 году в Магнитку приехал начальник доменного цеха Павел Коробов (после ММК назначен заместителем министра черной металлургии). Дали мне шуструю кобылицу серой масти и сказали:

– Поступай в распоряжение нового начальника доменного цеха.

Коробов был словоохотлив, любил пошутить, пошутить. Обо всем, бывало, рассказывал. Поллюбили мы друг друга, часто я ему рассказывал о своей мечте – поступить в какой-нибудь цех. В доменный он меня не взял, пожалел: тяжел труд доменщика...

Получил паспорт. Захотелось более серьезной работы. На грузовой лошади можно заработать побольше, да и возчики-транспортники обслуживали действующие цехи.

В конном парке мою просьбу учли, дали грузовую лошадь и сказали:

– Будешь обслуживать только стан «500».

Прежде чем проехать туда на лошади, прошел пешком, выясняя дорогу: кругом шло строительство прокатных станов.

На «пятисотом» механик по запискам тов. Худолей поручил перевозить разные грузы без постороннего человека. Я старался доставить их вовремя, без потерь и повреждений. Мне стали доверять. Однажды Худолей сказал:

– После окончания срока договора домой не уезжай. Я помогу тебе устроиться на стан.

Слова Худолей ознакомили меня: неужели сбывается мечта? С еще большим желанием выполнял все его поручения. Многих прокатчиков знал в лицо и по фамилии, заводил им, потому что они работали на «пятисотом». Считал не только месяцы, но и дни, когда кончился срок моего договора. Соглашение потеряло силу в августе 1936 года. С увольнительной запиской я пришел к Худолей, который повел меня к начальнику цеха Л. Вайсбергу. Леонид Эммануилович со мной побеседовал, рассказал, каких перспектив я могу добиться на стане, если буду любить порученную работу. Предложил на первое время устроиться такелажником – рабочим по уборке брака.

Такелажником работал мало. Старший мастер стана Г. Лаур за хорошую работу перевел меня вальцовщиком второй клетки в смену инженера Салова. Однажды в присутствии начальника цеха Вайсберга не по моей вине застряла шпуга перед второй клетью. Надо было быстро сбросить брак клещами. Пока цеплял металл, на мне загорелись брюки. После того как с потока убрали шпугу, я заступил их. Начальник цеха пригласил меня к себе в кабинет. Долго я думал, зачем? Наверное, применил неправильные приемы при сбрасывании брачной шпуги. Значит, накажет. После работы зашел в кабинет к Вайсбергу. Он подает мне записку и говорит:

– Товарищ Салепкин, по этой бумаге получите в кладовой новый костюм.

Рад был от души: не знал, как его благодарить...

При Вайсберге стан начал быстро наращивать мощь, складывался хороший коллектив вальцовщиков. Катали швеллеры разных размеров и рудничные рельсы. Узким местом стала правка. Из-за нее стан каждую смену простаивал часами.

Мне предложили временно пойти на прорыв – на правильные машины. Возражать не стал. Через пять-шесть месяцев стал правильщиком. Работать было тяжело. В штат брали только сильных и выносливых рабочих.

14 сентября 1938 года призвали на действительную службу в армию. Призывников на стане оказалось около десяти человек. Вместе со мной шли в армию слесари правильных машин Василий Мишустин – будущий Герой Советского Союза и правильщик Перепелкин. Руководство прокатчиков во главе с В. Кожениным устроило нам вечер в здании ДИТР. Простили по окончании службы возвратиться на свои рабочие места. Но разлука с цехом получилась долгой: вернулся я в Магнитку с мая 1946 года...

Иван САЛЕПКИН,
правильщик.