

ЮБИЛЕИ

**Золотой и заслуженной вехой
Мы гордимся: полвека назад
Зазвенел над пролетами цеха
Рукотворный стальной листопад.
И сегодня звеном передела
Ветеран, не оставивший строй,
Цех в работе, полвека у дела
Наш, до боли родимый, второй.**

МЫ БЫЛИ ПЕРВЫМИ

1951-й год. Страна залечивала раны и думала о завтрашнем дне: развивались машиностроение и производство товаров народного потребления. Нужен был тонкий холоднокатаный лист. И он впервые на комбинате и в СССР зазвенел во втором листопрокатном цехе...

Я сожалею, что не нашел акт приема цеха госкомиссией. Не миллионы штук кирпича, не километры трубопроводов и электрокабелей, не тысячи тонн конструкций и оборудования — поражает другое: эту даже по современным меркам машину от котлованов до прокатки оборудования возвели всего за десять месяцев. Прокатку начали в середине ноября, но из-за заводского брака самого мощного электродвигателя трехклетового стана пуск цеха задержался на месяц.

Шло трудное освоение. Вскоре появились первые молнии: «Бригада тов. Мешкова протравила пятнадцать тонн металла!», «Бригада старшего вальцовщика тов. Усенко прокатала десять тонн листа!». Думали ли тогда начинающие прокатчики Б. Фрадкий, А. Сидоров, И. Есипов и М. Коченев, что вырастут до начальников отделений, а Коченев и Шичкин станут руководителями крупнейших цехов и подразделений комбината?..

Цех набирал обороты, пока не перешагнул миллионный рубеж годового производства. Более чем по тысяче адресов в СССР и за рубежом отгружался наш прокат. Еще служат холодильники и стиральные машины, бегают «Москвичи», «Победы» и «Волги», одетые в наш прокат. В короткий срок освоили производство листа для «Жигулей». До пуска специального цеха на Верх-Исетском заводе прокатывали самую трудоемкую и дорогую трансформаторную сталь...

Вместе с ростом производства набирались опыта, росли специалисты. Лучшие из них осваивали новые цехи комбината, Липецка, Жданова, Череповца и Темиртау, поднимали заводы в Китае, Египте, Индии и Корее.

Передо мной пожелтевший лист «Магнитогорского рабочего» за июль 1964 года, где начальник цеха М. Коченев пишет: «Рост производительности труда за пять лет семилетки составил 166,6 процента». Тогда, да и в последующие годы, этот показатель был доминирующим в оценке работы предприятия. Медленно, но цех подходил к своей вершине. Пустили третью травильную линию, модернизировали агрегаты, много внедрили, исправили и улучшили свои рационализаторы и умельцы, сокращалась доля ручного труда, становилась привлекательнее профессия прокатчика...

Но время брало свое: электрики, энергетики и механослужба едва успевали латать устаревшее оборудование. Лишь только замаячила перспектива десятого листопрокатного, как приказом директора комбината ЛПЦ-2 был вычеркнут из списка действующих. Удалось сохранить коллектив травильно-купоросного отделения и костяк трехклетового стана.

Пройдемся по времени. Травилка. На складе вместимостью до 10 тысяч тонн «студят» рулоны, разогретая солнцем крыша, серно-кислотный туман, неэффективная вентиляция. На постах работали женщины-операторы Н. Плахова, Л. Сидорова, Л. Малашкина и Л. Таранова. Прямо скажем, нелегко им было...

В 80-е годы заметно сократили ручной труд: внедрили транспортеры разматывателей, задающие устройства и автоматические счетчики контроля петли, появились громкоговорящая промышленная связь, приборы КИ-ПиА, старые краны заменили на быстроходные новые. Известны имена старших травильщиков М. Шеметова, Н. Пехова, В. Смирнова,

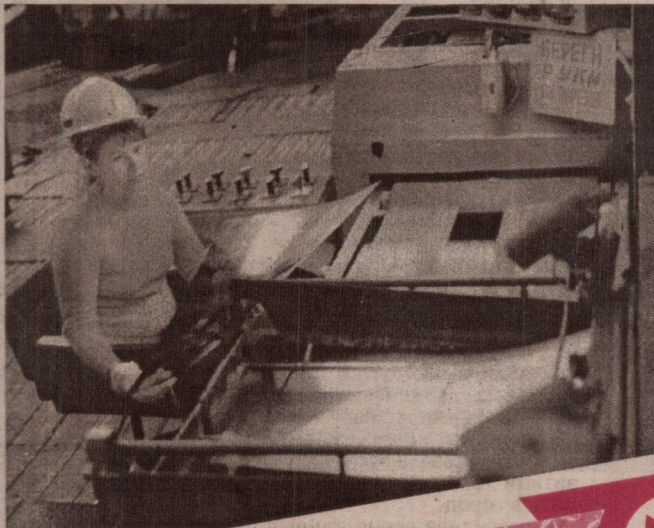
В. Малашкина... Многие помнят прекрасных специалистов: начальника отделения А. Сидорова, главного технолога цеха А. Галыгина, наладчиков сварочных машин Л. Лукина и В. Колмогорцева, мастеров Волченко и Божко...

После остановки ЛПЦ-1 из нового ЛПЦ-9 пошли полновесные 15-тонные рулоны. На двух линиях произвели замену разматывателей и обновили головные части, появились задающие рулоны, шагающие балки. Руководитель участка В. Феоктистов и начальник отделения Н. Кирихин приняли решение силами цеха продолжить строительство и монтаж нового вентиляционного оборудования. Немногие вери-

наш прокат и рассказал забавную историю. В соседней части был маленький самолет со стальным штырем вместо заднего колеса. Командир части прилетел на этот аэродром, но при посадке штырь угодил в одно из отверстий. Кабина без хвоста, гася инерцию, долго кружила по полюсе...

Стан с первых пяти-десяти тонн довел производство до 500 тонн за смену. Конечно, за счет ряда обновлений.

На главном стане трудились специалисты высочайшего класса П. Гайлит, В. Лиморенко, кавалер ордена Ленина А. Татаркин. Когда-то считалось чудом, что удалось прокатать для



ВАЗа сталь марки «08-Ю» толщиной всего 0,7 мм. Сегодня старший вальцовщик Лиморенко «жмет» оцинковку до 0,5 мм при ширине полосы 1200 мм. Стан «1450» на такой сортамент не рассчитан. Из рабочих выросли грамотные, толковые руководители: начальник отделения Б. Фрадкий, мастера Ф. Бычков, Л. Дементьев, И. Крохалев и П. Сычев. Сейчас непривычно тихо в некогда шумном отделении, молчат разуконплектованные агрегаты резки, работает один трехклетовый стан, которому обязан своим рождением второй листопрокатный.

На двух дроссировочных станах «Кварто» происходила окончательная доводка холоднокатаного листа. Когда я после ар-

мии в 1968 году пришел в цех учеником к старшему вальцовщику А. Колесову,

на станах работали по четыре человека. Опытнейший практик, Александр Михайлович много рассказывал мне о том, как начинали. Стан по числу вальцовщиков и подручных называли «семирыловкой»: двое кантовали листы на транспортер, один поправлял их перед валками, трое отдыхали, старший — у пульта и горелок, седьмой — на кассете-листоукладчике. Каждый лист приходилось поправлять деревяшкой — «веслом». Категорически запрещалось делать это ногой. Но поправляли, когда начальство не видело. В одной бригаде подручным работала пожилая бабуля. Ночь, в ожидании пачки стан вращается на заправочной скорости. Бабуля дремлет, опершись на «весло». Кто-нибудь подойдет и свистнет — подручная спросонья задерет фартук и топ ногой, а листов-то нет. Всеобщий хохот помогал разогнать ночную сонливость...

Многим обязан я своему первому «шефу». Это он научил меня уважать нашу профессию, послал в вечернюю школу, прощал небольшие оплошности и тактично, когда надо, одергивал. А за нами четыре агрегата продольной резки распускали рулоны на «обручку» и полосы для трубопрокатных заводов. Руководил отделением Н. Гончаров. Он и мастера Рябинин, Пудов, Баловнев и Криволапов ликвидировали множество «узких мест» и сберегли здоровье рабочих...

Технологическая цепочка в ЛПЦ-2 начиналась с купоросной установки. Я встретился с ветераном Виктором Михайловичем Синяковым, пускавшим ее. Он рассказал, что начинали на всем гуммированном, не было кислотостойкой спецовой, а той, что выдавали, хватало разве что пару раз пройтись по этажам. Их даже в столовую не пускали: кто-нибудь из бригады переодевался почище и приносил обед на всех. Из сырой резины делали фартуки, чтобы хоть как-нибудь защититься.

Было два набора аппаратчиков. Весенний послали обучаться в Актобинск на завод химических реактивов. Более поздний на месте обучал Лев Иванович Макаров. Затем мастерами были Таранов и Дивич, при котором я и пришел на «купороску». Я рассказал ветерану о том, как мы своими силами под началом мастера С. Ивина и неутомимого А. Крутикова смонтировали четыре новых агрегата большей емкости, применили много новшеств, благодаря чему кристаллизаторы служат уже более шести лет, вместо шести-восьми месяцев прежде. Рассказал о новых трубах с заводским антикоррозийным покрытием, о первых в «купороске» рабочих династиях Шеляковых и Никитиных...

С золотым юбилеем вас, дорогие листопркатчики!

Александр ТЮНЬКИН,
бывший работник ЛПЦ-2.

ТОЧКА НА КАРТЕ КОМБИНАТА

ЛУЧШИМИ Быть выгодно

Цех ремонта металлургического оборудования № 7 создан в те времена, когда из состава основных цехов выводили ремонтный персонал для образования сервисной службы. Сервис, на который рассчитывали, не получился. Но агрегаты все равно требовалось приводить в порядок. Иначе как выпустить металлопрокат? Рынок — не прежняя командно-административная система, здесь деньги платят не за объемы продукции...

Что лукавить, из цехов отпускали не самых лучших профессионалов. Их объединили в команду под началом известного в кругах ремонтников Виктора Игнатьевича Верхошенцева. Огромным плюсом нового ремонтного подразделения была мехмастерская, а в ней — сборочный участок, где можно было вести ревизию и сборку механизмов кранового хозяйства, прокатных клетей... Правда, металлообрабатывающие станки оказались, что называется, со стажем, но в других ремонтных цехах и этого не было.

ЦРМО № 7 начинал вроде как с конкуренции в поисках объектов приложения сил.

Собственно, начал по инерции с прокатных цехов северного блока, откуда «родом» был выведенный персонал. Работа знакомая: вели подготовку к ремонту машин и оборудования листопркатных цехов, участвовали в них. Постепенно коллективу доверили и сортовые станы, где изношенность части оборудования превысила 50 процентов. Вот где пригодились мехмастерская с ее универсалами!

От сортового производства географически недалеко оказалось до станов 2500 горячей и холодной прокатки, и там тоже нашлась работа специалистам ЦРМО № 7. Слух о добрых делах бежит быстро. И вот уже ремонтники седьмого цеха помогают технологам и механикам на перевалках стана в ЛПЦ № 10.

Ныне заказов у ЦРМО № 7 гораздо больше, чем он может выполнить. Цех занимался перевалкой на главном стане Магнитки — 2000 горячей прокатки, потом участвовал в пятисуточном ремонте травильной линии пятого листопрокатного цеха. В декабре запланирован ремонт «травилки» в ЛПЦ № 8, где тоже потребуются навыки и знания специалистов ЦРМО № 7. Кроме того, цех оказывает помощь в ремонте кранов прокатных цехов ММК, ремонтирует оборудование цеха изложниц, литейного цеха механореомонтного комплекса...

Поначалу, когда ЦРМО № 7, что называется, становился на ноги, то ежемесячно зарабатывал около 800 тысяч рублей. Ныне месячный бюджет более трех миллионов...

Общее дело сплачивает коллектив. И немаловажным фактором, влияющим на производительность, по мнению Виктора Верхошенцева, является трудовое соперничество. Ремонтники соревнуются за звания «Лучший участок», «Лучший мастер», «Лучший бригадир», «Лучший общественный инспектор по охране труда»... Они участвуют в общекомбинатских и общецеховых конкурсах на звание «Лучший токарь» и «Лучший электрогазосварщик». В числе «лучших» в апреле нынешнего года назван электросварщик Андрей Малфугин, получивший право работать на самых ответственных операциях. Таких, скажем, как монтаж мостовых кранов или сварка корпуса миксеровоза.

Станочный парк мехмастерской справляется с заказами хорошо и быстро, и потому постоянно получает их со всего комбината. Здесь продукцию с первого предъявления сдает токарь Людмила Устюгова. Отлично работают на ремонтах прокатного оборудования слесари Павел Акименков и Евгений Гоменко, не раз занимавшие призовые места в соревнованиях.

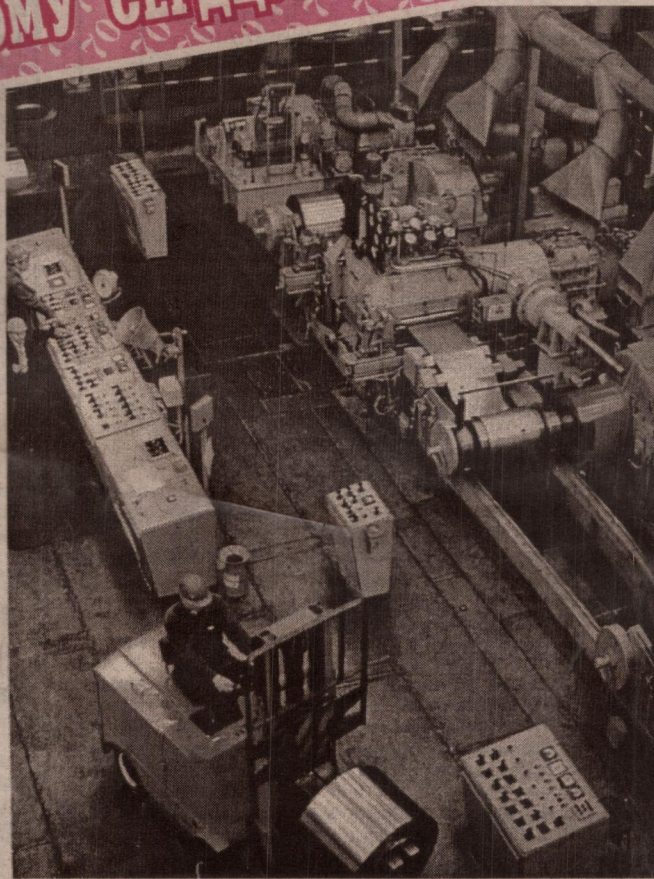
Время идет вперед. Постепенно обновляется коллектив ремонтников: старые уходят на отдых, на их место приходят молодые и учатся искусству «ставить на ноги» механизмы. Нужно иметь сметку и терпение, чтобы заставить изношенный узел машины вновь заработать, как новый. И они обретают эти качества в труде.

Геннадий ПОГОРЕЛЬЦЕВ.



КОНКУРС
СТАЛЬНОМУ СЕРДЦУ РОДИНЫ-

М ЛЕТ



ли в успех, пока за дело не взялся бывший начальник отделения А. Крутиков. Это он и бригада его единомышленников и энтузиастов собрали и запустили в работу систему вытяжной вентиляции, доказали, что и в травилке можно дышать полной грудью.

...Воистину, нет худа без добра. Недавний спад производства и вынужденные простои позволили навести порядок в отделении: отскребли и покрасили оборудование и переходные галереи. В элегантные утепленные будки спрятались посты управления, на складе сделали желобообразные стеллажи. Стало чище, легче работать, забыли о текущих кадров, а трудовые традиции первопроходцев хранят династии Ивановых, Кирихиных, Кибаловых и многих других...

В прокатном отделении сначала запустили первый и третий агрегаты резки — выдавали «аэродромную дорожку». Горячекатаные листы часто сверлили и приваренными завершенными штырями, прикатывали на военно-полевых аэродромах, образуя взлетно-посадочную полосу.

Старые рабочие рассказывали: военный летчик приехал в цех, чтобы ускорить отгрузку, пришел на агрегат, объяснил, для чего нужен