Такой человек

У Вали Буркановой рано кончилось детство, рано рассталась она с беззаботными играми, не помнит отцовской ласки. Ей не исполнилось еще и года, когда отец стал жертвой произвола культа личности.

В детстве она не докучала маме с расспросами об отце, их не было у многих: шла война. Позже, не зная, где он и что с ним, она поняла, что отца у нее никогда не будет.

— Я смогла окончить только 7 классов дневной детской школы, — говорит Валя, — время было трудное, мы с мамой, в то время уже нетрудоспособной, жили на иждивении моей старшей сестры. Пошла работать, когда мне исполнилось 15 лет. Работала книгоношей по маминому паспорту.

Юность Вали закалялась в труде, она не была беззаботной. Валя рано узнала, что такое жизнь, и лучшее стремилась вобрать в себя, чтобы потом сполна отдать обществу.

Начав трудовую жизнь, Валя продолжала учиться в школе рабочей молодежи. Девять классов окончила без перерыва, а потом...

А потом вынужденный перерыв: родилась дочь Надя.

Так незаметно прошла юность, рано стала матерью.

Но если хочешь жить интересно, быть полезным, надо учиться. И Валя, как только дочь Наденька сделала первые шаги, снова пошла учиться и закончила десятый класс.

1957 год... Валя через учебно-курсовой комбинат пришла в коллектив центральной электростанции. Ее приняли дежурной деаэраторных баков. Участок большой. Тепловая схема в то время здесь была несовершенной, часто создавались аварийные положения на станции. Валя Бурканова ответственно отнеслась к порученному делу. И как бы ни было трудно на участке, она всегда стремилась справиться самостоятельно. Начальник смены был уверен: где Валя, там — порядок.

Вскоре она вышла в передовики производства и не сдает завоеванных позиций многие годы. Ее портрет висит на Доске почета ЦЭС. Взгляните на него и вы увидите как на вас смотрят умные и в то же время застенчивые глаза.

Валя не остановилась на своем первом трудовом достижении. Она изучила и успешно сдала экзамены по оборудованию других рабочих мест: машиниста питательных насосов, помощника машиниста паровой турбины.

Знаний, полученных в общеобразовательной школе, для управления современной техникой, конечно, недостаточно. Валя поступает сразу на второй курс школы мастеров, которую заканчивает с отличием.

И вот она уже машинист паровой турбины.

На центральной электростанции сейчас работают машинистами паровых турбин еще три женщины, но ни одной из них не удалось так быстро изучить несколько специальностей и дойти до ведущей профессии электростанции.

Я хочу рассказать об одном случае, который произошел на второй турбине, когда работала Валя.

Это случилось 6 сентября 1964 года. Турбина резко изменила звук: вылетели лопатки из последнего диска ротора, попали в конденсатор и разрезали несколько охлаждающих трубок. Конденсатор стал переполняться водой.

Случайно у турбины появился начальник цеха П. И. Кириенко. Валя точно проинформировала его о случившемся. Турбина была аварийно остановлена. Потом П. И. Кириенко говорил:

— Я бы действовал точно так же, как она, только, пожалуй, медленнее.

1964 год... Сколько недоспанных ночей, забот и волнений. Работа на производстве, дома, уход за детьми (а их уже двое: Надя, окончившая второй класс, и шестилетняя Галя) и подготовка к поступлению в институт.

Три—пять часов сна в сутки, все свободное время было поглощено занятиями. И вот она, радость и награда за труды, и моральное удовлетворение: Валя принята в институт.

У Вали много других желаний. Ей хочется научиться играть на аккордеоне, изучить хорошо один иностранный язык, овладеть искусством художественной вышивки на машине.

— Я думаю, что не смогу исполнить все свои желания, но постараюсь воплотить их в своих детей.

Можно надеяться, что так оно и будет. Сейчас Надя учится в третьем классе только на отлично. А недавно купили пианино. Теперь Надя и Галя смогут обучаться музыке.

Вот он человек, с его высоким сознанием общественного долга, чувством коллективизма. Человек, который гордо носит звание ударника коммунистического труда.

В. ТОМСКИЙ.

МИРНЫЕ ВЗРЫВЫ

В случае нарушения технологии сталеплавильного производства получаются так называемые «козлы». Эти массивные металлические слитки доставляются на взрывные ямы копрового цеха, где их дробят для возвращения в мартеновские цехи. Делают это взрывники, возглавляемые Григорием Петровичем Чабаном. Они бурят стальные «козлы» и взрывают их для придания им мартеновских габаритов.

Отлично справляются со своими обязанностями взрывники. За февральские дни они возвратили сталеплавильщикам почти 150 тонн тяжеловесного сырья сверх плана.

СВЫШЕ ДЕСЯТКА ЛЕТ РАБОТАЕТ В РЕМОНТНОМ КУСТЕ ПРОКАТНЫХ ЦЕХОВ ТОКАРЬ ВАЛЕРИЙ КОНСТАНТИНОВИЧ ОВЧИННИКОВ. ОН ХОРОШО ВЛАДЕЕТ СВОЕЙ ПРОФЕССИЕЙ И СИСТЕМАТИЧЕСКИ ВЫПОЛНЯЕТ НОРМЫ НА 125—130 ПРОЦЕНТОВ ПРИ ХОРОШЕМ КАЧЕСТВЕ ИЗДЕЛИЙ.

НА СНИМКЕ: ТОКАРЬ В. К. ОВЧИННИКОВ.

Фото Е. Карпова.

ДЛЯ ВАС, РАБОЧИЕ

НОВЫЕ ПРОТИВОПЫЛЕВЫЕ РЕСПИРАТОРЫ

НАЧАЛСЯ выпуск противопылевых респираторов новых моделей. Они обладают более высокими защитными качествами, меньшим сопротивлением дыханию и улучшенными эксплуатационными показателями. В новых моделях применены синтетические полимерные фильтрующие материалы и пластмассы, созданные специально для этих респираторов.

При разработке моделей организациями Госхимкомитета учтено многообразие условий и требований к эффективной противопылевой защите в различных отраслях промышленности. Респиратор «Ф-62Ш» предназначен для рабочих, выполняющих тяжелые работы при высокой запыленности воздуха. Для работы в условиях едкой пыли рекомендован прибор этой же модели с трикотажным съемным обтюратором. Облегченный респиратор (типа фильтрующей полумаски) «У-2К» предназначен для рабочих, которым приходится трудиться при средней и малой запыленности воздушной среды.

Эффективность действия респираторов равна 99,9 процента. Они обеспечивают высокую степень очистки вдыхаемого воздуха от пыли. Обе модели позволяют рабочему пользоваться защитными очками.

Конструкторы респираторов предусмотрели эффективное разделение потоков вдыхаемого и выдыхаемого воздуха. Фильтрующие качества приборов остаются стабильными при колебании температуры воздуха в пределах от минус 40 до плюс 40 градусов и при высокой влажности воздушной среды.

Средний срок службы респиратора марки «У-2К» равен 30 дням, а «Ф-62Ш» — 180 дням. Большой срок службы последнего достигнут благодаря применению в нем эластичных пластмассовых деталей, не деформирующихся при эксплуатации.

Обе модели приборов прошли всесторонние испытания в различных отраслях промышленности. Респираторы «Ф-62Ш» удобны при работе в угольных шахтах, на рудниках, при погрузке и разгрузке грузов и др. Для аппаратчиков химических предприятий, рабочих цементной и асбоцементной, горнообогатительной промышленности и ряда других отраслей рекомендуется прибор «У-2К».

В. СМИРНОВ.
кандидат технических наук.

ЧИТАТЕЛЬ О МАРКЕ ЗАВОДА

И от нас зависит качество

В социалистическом обязательстве металлургов Магнитки на 1965 год записано: **Сократить выпуск брака и вторых сортов в сравнении с 1964 годом на 15 процентов.** В борьбу за качество выпускаемой продукции включаются все новые и новые бригады и коллективы. Заметны сдвиги по улучшению качества проката и у сортопрокатчиков. В этом направлении проводится большая работа со всеми трудящимися цеха.

Но коллективу сортопрокатчиков, как и другим прокатным цехам, надо еще многое сделать, чтобы выпускать продукцию только отличного качества. В связи с этим необходимо указать, какое важное значение имеет правильная организация валкового хозяйства в прокатном переделе комбината.

Валки в прокатном производстве являются главным инструментом, который непосредственно воздействует на обрабатываемый металл и придает ему нужную форму. От их качества, от своевременной доставки валков зависит производительность станов, отделка поверхности, точность и товарный вид проката. А стойкость валков влияет и на себестоимость тонны продукции. Затраты, связанные с износом и преждевременным выходом валков из строя во время прокатки, составляют от пяти до пятнадцати процентов всех расходов по переделу в сортопрокатных цехах.

Из сказанного видно, как важно правильно организовать производство валков и их использование. А как же обстоит дело в этом отношении на нашем комбинате? Большинство прокатных станов работает на валках местного производства, которые поставляет вальцетокарное отделение сортопрокатного цеха. И надо сказать, что с первых дней работы комбината и на протяжении трех десятилетий этот коллектив неплохо справляется со своими нелегкими обязанностями. Включившись в борьбу за качественный выпуск проката, вальцетокари, которыми руководят начальник отделения Корнилов Петр Васильевич и старший мастер Поченков Иван Федосеевич, делают все от них зависящее по улучшению качества обточки и ремонта валков.

Учитывая, что стойкость валков, а следовательно и сокращение их расхода положительно сказывается на работе станов и качестве проката, совершенствуются и внедряются в производство новые износоустойчивые комплекты валков. Готовится новый комплект из высокохромистых сталей для черновой группы стана «250» № 1, чистовых клетей стана «250» № 2 и других агрегатов. Производится автоматическая наплавка валков под флюсом для станов «500» и «720».

Но много и других дел и забот у коллектива отделения. С каждым годом увеличивается выпуск металла на нашем комбинате, возрастает сортамент прокатываемой стали. А значит и валков надо все больше и больше. Но все труднее становится вальцетокарям обслуживать своих потребителей. Основная трудность заключается в том, что помещение, в котором размещается отделение, явно не соответствует объему выполняемых работ.

Достаточно сказать, что в одном небольшом пролете размещено до полсотни станков, здесь же отработанные и готовые валки и заготовки. Правда, часть заготовок складывается возле цеха, но в зимнее время их засыпает снегом, а летом заливают дожди.

Все возрастающее прокатное производство требует установки в отделении новых усовершенствованных станков, для которых приходится убирать пирамиды, предназначенные для хранения готовых валков. Руководством отделения и цеха были приняты меры, чтобы разгрузить вальцетокарное отделение. Для этого несколько станков были сняты с фундаментов и перевезены на станы «300» и «250». Правда, это удобно для работы станов, но ухудшились условия труда для вальцетокарей. Видимо, в суматохе перестановки, или по другим причинам, но места для станков на станах выбраны неудачно.

Взять хотя бы два станка, установленных на стане «250» № 2. Они стоят на проходе, рядом с туалетными комнатами. Зимой здесь сквозняки, а летом от моталок и горячих бунтов слишком жарко. Такие условия могут сказаться на качестве валков и в свою очередь отразиться на качестве катанки. А чистовые валки этого стана требуют исключительной точности обработки.

Понимая это, руководители проволочно-штрипсового цеха (начальник т. Кугушин) обещают переставить станки в более подходящее место, чтобы создать нормальные условия для работы станочников. Но все эти и другие меры только на определенное время улучшат условия работы отделения.

Технический прогресс прокатного производства требует четкого планового ведения валкового хозяйства. А поэтому строительство нового вальцетокарного цеха становится производственной необходимостью. За это время строительство данного объекта несколько раз намечалось и планировалось. Сроки проходят один за другим, а отделение продолжает ютиться в закутке.

На нашем комбинате вводятся в строй новые аглофабрики и коксовые батареи, мощные мартеновские и доменные печи. На фоне этого титанического строительства постройка нового ВТЦ выглядит, по меньшей мере, незначительной. Остается только удивляться, почему люди, которые планируют увеличение чугуна, стали и проката на нашем предприятии, не учитывают того, что весь этот металл, в конечном счете, должен принять форму «рельсов» и «швеллеров», «квадратов», «уголков» и многих, многих других профилей, которые так необходимы для нашего народного хозяйства.

Расширение сортамента проката, его качества, освоение новых марок и экономичных профилей проката является важнейшим условием технического прогресса в нашей стране. Тому, чтобы продукция с маркой ММК была лучшей не только у себя на Родине, но и за ее пределами, будет способствовать и строительство нового вальцетокарного цеха.

Н. ПАРФЕНОВ, вальцетокарь сортопрокатного цеха, партгрупорг бригады № 3.