



Бывший офицер Советской Армии Геннадий Гаврилович Уральский уже 15 лет отдал цеху, ставшему ему близким и родным. На агрегате резки он с первого дня, так сказать, с первой карточки. Недавно Уральский попросил перевести его с агрегата в **подкрановые рабочие**: тяжело стали даваться ночные смены ветерану. Но по-прежнему Геннадий Гаврилович отдает все силы общему делу, способствует выпуску важной продукции.

ВВЕРХ ПО ЛЕСТНИЦЕ

— Перед нами стояла тогда государственная задача. Страна ждала от нас консервной жести. С пуском нашего цеха ее производство в Союзе должно было возрасти вдвое. Какую же ответственность должны были мы чувствовать, когда взялись осваивать **новый стан!** (Старший мастер прокатного отделения Евгений Васильевич Шубин).

Совсем молодые парни, вчера еще сидевшие в аудиториях учебных заведений, испытывали не то чтобы страх, но робость. Еще бы — громадный новенький стан доверен тебе и твоим товарищам. Таких станом в стране больше нет, он единственный. А вдруг ошибешься и допустишь непоправимое.

Старались, конечно. Но неопытность подводила часто.

Однажды за одну только ночную смену в бригаде Васильева травмировалось восемь человек. Приемы безопасной работы еще не были отработаны, и острые кромки рулонов листа, обрезки металла резали еще неумелые руки молодых рабочих.

Но от смены к смене оттачивали свое мастерство прокатчики. Уже буквально через два с небольшим месяца был издан приказ директора комбината, в котором отмечалось, что бригада прокатчиков пятиклеточного стана под руководством Ф. Б. Васильева и старшего вальцовщика Л. В. Радиокевича установила первый производственный рекорд.

Это было пятого декабря 1956 года. У всей бригады было приподнятое настроение, каждый с предельной четкостью выполнял свою работу. Кон-

кретную задачу побить рекорд бригада себе не ставила, но каждый мечтал про себя о том, что неплохо бы достичь еще небывалого производства.

И вот итог. За смену прокатали 203 тонны однополосных рулонов. Приказом по комбинату авторы рекорда наградились первой на комбинате денежной премией за достижение высоких показателей в освоении нового агрегата.

Теперь тот первый рекорд кажется до смешного маленьким. Сейчас в течение смены на пятиклеточном стане прокатывается в среднем 700 тонн металла. Но и сегодня прокатчики, достигшие больших высот мастерства, с уважением вспоминают первый рекорд, первый двухсоттонный рубеж.

Цифровая лесенка, по которой поднимались за пятнадцать лет прокатчики пятиклеточного стана, очень стремительна.

С момента пуска стана до конца 1956 года было прокатано 14400 тонн металла. На следующий год коллектив стана прокатал более 194 тысяч тонн жести, а в 1958 году уже около 220 тысяч тонн. Проектная мощность стана, 240 тысяч тонн проката в год перекрыта была в 1959 году.

Затем, после некоторого усовершенствования стана, определили, что на 5-клеточном можно выдавать 400 тысяч тонн проката в год. Но и этот рубеж уже значительно перекрыли прокатчики в 1962 году. А в прошлом году на пятиклеточном стане было прокатано 482 с половиной тысячи тонн металла. С момента пуска стана до сегодняшнего дня на главном стане це-

Как-то Сергей Павлович Антонов (тогда был главным инженером нашего комбината, сейчас главный инженер ГУМПа) собрал всех инженерно-технических работников в кабинете начальника цеха. У всех было подавленное настроение: цех лихорадило уже продолжительное время, производство жести не увеличилось, участились аварии.

Антонов задал прямой и трудный вопрос. Он спросил, кто не хочет работать в этом цехе. Большинство из сидящих в кабинете подняли руки. 1960 год был действительно самым тяжелым в жизни молодого коллектива.

Теперь об этом случае в третьем листопрокатном цехе стараются не вспоминать. Почти никто тогда все-таки не ушел из цеха. Все невзгоды пережиты, коллектив только закалился, стал сплоченнее, увереннее, сильнее.

Леонид Борисович Белевцев, старший резчик агрегата электролитического лужения, начинал в ЛПЦ-3 трудиться на третьем агрегате резки с первой карточки жести. Теперь он чувствует близкое родство с коллективом цеха, где прошел через все испытания, с которым связано так много хорошего в жизни.

— Я не променяю свой цех ни на какой другой, —

говорит Леонид Борисович. — Мне нравится в нашем цехе сплоченность коллектива, стремление ко всему новому, уважение к высокой трудовой дисциплине и постоянное ее укрепление.

За пятнадцать лет в цехе произошло столько добрых изменений. За счет механизации и автоматизации производственных процессов, за счет совершенствования тех-

ной жести, могла показаться легкой и привлекательной только для постороннего человека. На самом деле сортировщицы по восемь тонн металла пропускали через свои руки за смену.

Нет, наверное, в цехе такого механизма, такой машины, в усовершенствовании которых не приняли бы самого деятельного участия рационализаторы цеха. Каж-

выходил победителем в социалистическом соревновании среди цехов комбината только за годы последней пятилетки, говорит о высоком стремлении трудящихся ЛПЦ № 3 к новым рубежам. За это же время передовому коллективу 16 раз присуждались переходящие Красные знамена Совета Министров СССР. Министрства ЧМ денежные премии по итогам Всесоюзного социалистического соревнования.

Трудящиеся ЛПЦ № 3 дали слово досрочно завершить выполнение плана первого года новой пятилетки. С начала года отгружено уже 7400 тонн сверхплановой продукции. За восемь месяцев этого года производительность труда возросла в цехе в сравнении с таким же периодом прошлого года на 6,5 процента. За счет снижения себестоимости продукции коллектив цеха сэкономил более 400 тысяч рублей государственных средств.

В сентябре листопрокатчики третьего цеха выступили инициаторами соревнования в честь праздника Октября. Около трехсот тонн сверхплановой продукции, примерно 55 тысяч рублей сэкономленных средств — вот сентябрьский подарок Великому Октябрю.

ЧЕРЕЗ ВСЕ ИСПЫТАНИЯ

полости высвобождены от тяжелого ручного труда десятки людей. Раньше работало в цехе травильное отделение, теперь на каждом автомате горячего лужения есть травильные ванны. Это дало возможность упростить в цехе специальность травильщика, намного облегчить труд лудильщиков. Сегодня на месте старой травильной линии работает уникальный двадцативальцовый стан.

Еще буквально три года назад типичными для третьего листопрокатного цеха были сортировщицы. Работа десятков женщин, без усталости листующих карточки луже-

дый третий работник разрабатывает и вносит свои предложения. За 15 лет в цехе внедрено 5553 предложения и 27 изобретений, что позволило сэкономить около 13 с половиной миллионов рублей государственных средств. В эту сумму значительные вклады внесли активнейшие рационализаторы А. И. Добропоров, М. А. Штретт, В. Ф. Тимшин, Г. Г. Крапива и десятки других людей.

Коллектив третьего листопрокатного цеха работает ровно, высокопроизводительно, уверенно поддерживая стабильную технологию. Одно то, что этот коллектив 22 раза



Вот она — сегодняшняя молодость третьего листопрокатного цеха. Этих парней отличает высокое мастерство, большая самостоятельность, умение решать самые сложные производственные задачи. Родная их с комсомольцами пятидесятых та же смелость, то же стремление к новому, передовому.

Слева направо: лудильщики Юрий Рудаков, Александр Юлаев, Михаил Скороходов и Николай Кишинев.

КАК РАЗВЕДКА БОЕМ

Сразу после института Федор Васильев пришел на комбинат. В еще не существующий третий листопрокатный цех. За плечами не было никакой практики эксплуатации высокоскоростного стана холодной прокатки.

Таких, как Васильев, в штат строящегося цеха было зачислено много. Десятки парней прошли курсы науки в технических училищах, техникумах, институтах, а прокатывать металл им еще не довелось.

Федор Васильев был записан в число работников нового цеха под номером «13» (он был один из тех, кто пришел еще в 1955 году, за год до пуска цеха). Молодой инженер почти сразу был избран председателем цехового комитета. Васильев неплохо справлялся с этой общественной нагрузкой в течение двух лет. Сколь ни важны были обязанности и дела предцехкома, заботы мастера прокатного отделения, пожалуй, были поважнее для Федора Васильева.

Вальцовщик И. Х. Шахисламов был единствен-

ным во всей бригаде человеком, который имел опыт работы на прокатном стане. Примерно такое же положение было и в других сменах. В бригаду Васильева старшим вальцовщиком был назначен молодой инженер Леонид Радиокевич.

В последних числах сентября 1956 года молодые прокатчики сумели выдать первую тонну продукции. Это стоило невероятных усилий, но все-таки сумели. Каждую смену первого периода работы пятиклеточного стана можно определить как бесконечный поиск. Бывшие военные могли сравнить каждую рабочую смену с разведкой боем: ценой многочисленных порывов стальной полосы, ценой поломки узлов стана, серьезных неурядиц нащупывалась технология прокатки, определялись номинальные параметры прокатки рулонов разных марок стали.

Учиться было не у кого. Многие из тех, кому предстояло осваивать пятиклеточную, ездили в Запорожье перенять принцип прокатки жести на

стане, который был построен еще в последнее десятилетие прошлого века. Но этот старый принцип был просто неприемлем на новом стане.

Это Васильев цытался доказать в своем дипломном проекте. Он еще на четвертом курсе института получил тему дипломной работы: разработать технологию прокатки рулонов на пятиклеточном стане с использованием валков разного диаметра. Основываясь на передовом зарубежном опыте, дипломант сделал смелые выводы, предлагал совершенно новую схему прокатки.

Начальник нового цеха Иван Федорович Педас, человек консервативного склада, назвал работу Васильева чужью. Отступить от старых норм казалось Педасу просто преступным. Но сам стан, созданный по последнему слову техники, возможности, заложенные в нем, новые требования заставили все-таки забыть старую, разработать и принять новую технологию прокатки.