

...Нелегко найти его на территории комбината — около 150 человек по штату да тысячи полторы «квадратов» площади — вот и весь цех. Но ведь ли? Есть еще работа, и она — лучшее определение того, что такое цех механизации УГМ. Машины и механизмы, собранные на монтажном участке цеха, расходятся по всему комбинату. Только в 1975 году в мартеновский цех № 1 была отправлена партия шибберных затворов, которые позволят улучшить качество металла; для копрового цеха № 2 была собрана виброзагрузочная машина, дающая при увеличении насыпного веса мульды эффект в 300 тысяч рублей; для ЦРМЦ изготовлен подъемник, значительно облегчающий труд рабочих; для листопркатного цеха — сменная поворотная лапа, позволяющая производить погрузку металла без вмешательства подкрановых рабочих. Перечень этот можно продолжать и продолжать. Все детали для сборки изготавливаются тут же в цехе, на стационарном участке, где работают токари, фрезеровщики, долбежники, шлифовщики, сверловщики.

**Н**ОГДА Фая пришла в цех, — первое, что она услышала, было: «Что ж ты, полетче ничего не нашла? Ты хоть представляешь, что такое работа токаря?». Девушка ответила: «Вот сейчас посмотрю».

С первых дней ученичества поставила себе цель: во что бы то ни стало добиться максимальной производительности, наполнить смену до предела. Любимой токарю знает, какую огромную роль играет в работе отточность движений. Куда повернуться, как жестом взять штангенциркуль, как одним широким движением зажать заготовку в патроне. Фая постигла эту науку в совершенстве... Вот она углубилась в работу: ни одного лишнего поворота, руки сами знают, что им делать в следующую секунду, какую ручку повернуть. Опрямляя требовательность к себе, к станку, спроектировав самодисциплину не замедлили сказаться. Начиная с 1973 года, Фаина Платонова становится победителем ежегодного социалистического соревнования. Тогда же, в 1973 году, она была награждена медалью «За трудовую доблесть». Ее работу всегда отличилась на контрольном столе. Не было в ее практике случая, чтобы детали оказались неаккуратными, где-

# ТОКАРИ

то на них остались заусенцы. Старый, опытный токарь посмотрел как-то придирчиво на гайки, сделанные Файей, повертел их в руках и сказал коротко: «Вот настоящий мастер».

**Н**ОГДА Саша положил на стол контроля первые детали, мастер удивленно пожал плечами: «Надо же, третий разряд у парня, а работает по пятому». Александр Осьминкин сразу «пришелся ко двору» в цехе механизации. Его уравновешенность, невозмутимость, щепетильность в работе располагали к нему людей. На комбинат он пришел из инструментального цеха Дагестанского дизельного завода. Спешка, суетливость ему не знакомы, зато уж если сделает работу — комар носа не подточит! Для него как будто не существует усталости за станком. Всего год проработал в цехе, а авторитет уже, как у «старожила». Да и опыт токарно-инструментальщика во многом помогает. Всем, что знает и умеет, Александр щедро делится с товарищами по цеху. Заправит сверло, режет, подскажет режим резания. Как-то мне пришлось

обтачивать алюминевые трубы. Работать с алюминевым тяжело. Металл вязкий, зашлапляет резец. Станок буквально надрыгается, токарь нервничает. Полсмены Саша помогать отыскать нужную форму реза, способ охлаждения, подачу, но все же заставил стружку виться ручейком. За оставшееся время «догнал» свою норму. А норма для него — 130 процентов.

**Л**ЮБА Гулий была комсомольским секретарем бригады. Интересно было на-

блюдовать за ее работой, за ее руками. Руки порхали над станком так грациозно-величественно, будто она не с железом работала, а кружилась под музыку. Так не умел никто. Между нею и станком существовала незримая связь, органически объединявшая их в одно целое. Я храню детали, которые часто выпрашивала у нее на память, а потом подолгу изучала их, стараясь понять, отчего у нее и фаски — загляденье, и шлифовка чище. У Любы в работе было то, что и называют, наверное, творческим почерком. И слово «творческий» — не преувеличение. Она это и любила в каждой работе — возможность пофантазировать, «поколдовать» рецом... Секретарем Любу выбрали через год после ее прихода в цех, а еще год спустя она стала депутатом горсовета. А еще нужно было учиться. Окончила школу мастеров, уехала поступать на рабфак. В цехе осталось воспоминание о жизнерадостной, неунывающей девушке, ударнике коммунистического труда Любе Гулий.

**О**ДИН из учеников Геннадия Ивановича Приказчикова очень здорово ска-

зал о его работе: «У него даже стружка какая-то поющая. У нас свистит, скрежещет, а у него — поет». Это потому, наверное, что работа для Приказчикова — не просто выполнение обязанности, а очень личное, задушевное дело. Интересно было наблюдать, как он приступает к выполнению нового заказа: сначала долго-долго смотрит на чертеж, выстраивая в ряд свои мысли, потом начинает совещаться со станком, выбирать инструмент. Все очень неторопливо, с чувством, с толком, а в результате получается огромный выигрыш во времени и 140 процентов плана. Разоткровенничавшись однажды, Геннадий Иванович признался: «Люблю я это. Станок люблю. Тут уже не просто двадцатилетняя привычка. Токаря иногда сравнивают со скульптором. По-моему, это чересчур красиво. Токарь — само по себе здорово, и не надо ничего приукрашивать».

Почти все молодые ребята в бригаде проходят «через руки» Г. Приказчикова. Сейчас рядом с ним работают трое его учеников. Парни обещают стать отличными мастерами. У каждого своя хватка, свой подход к делу. Учитель для них — образец настоящего токаря, и они не скрывают, что хотят работать на таком же уровне. Геннадий Иванович уже много лет имеет личное клеймо — это ли не степень высшего доверия и уважения к человеку. А в этом году токарь-универсал пято-

го разряда Г. И. Приказчикова стал ударником девятой пятилетки.

**Н**ОГДА прихожу в цех, она встречает меня шутивым: «Как дела, доч?». Слушает, кивает головой, будто на самом деле годится мне в матери. А самой едва-едва двадцать пять. Люба Бережнова. Токарь третьего разряда, выпускница училища № 19. Пришла на практику да так потом и осталась в коллективе. На второй год после окончания училища уже выступала на комбинатских соревнованиях токарей, заняла пятое место. Что отличает ее в работе — это стремительность, напористость. Получая чертеж, она уже полностью представляет, что, в какой последовательности будет делать. Один час — и нарезаны заготовки для всей партии (операция, на которую у начинающих токарей уходит иногда целая смена). Если срочно потребовались болты для бляшки, мастер поручает эту работу ей. Люба делает за минимальное время. Станок надежный, жадный до работы, характером — весь в хозяйку.

Начинается рабочий день — она тут как тут: «Ты, доч, вчера лодырничала порядком. Сегодня должна сдать работу, а не то возьму я за тебя!», — и улыбается. И пока не убедится, что у подопечной все нормально, не отойдет... Совсем недавно в цехе узнали, что токарь Любовь Бережнова награждается медалью «За доблестный труд».

Этих людей объединяет многое — профессия, работа, цех. Все они токари первой бригады цеха механизации УГМ. Рассказывать о них интересно и непросто. Ведь никто из них не совершал особенных подвигов, не получал орденов, но каждый — индивидуален, неповторим в работе, в своем отношении к ней.

Такие рабочие есть в каждом цехе. Как сказал однажды заместитель директора комбината Ф. И. Пивоваров, от станочников всех цехов очень многое будет зависеть в предстоящей реконструкции комбината. И коллектив цеха механизации УГМ внесет свой достойный вклад в осуществление этого грандиозного мероприятия.

И. КИЯШКО.

# НАМ ОТВЕЧАЮТ

## «КП» — СВЕТИТЬ

На заседании бюро ВЛКСМ цеха была рассмотрена эта заметка. Критика в адрес штаба «Комсомольского проекториста» цеха признана правильной. Бюро ВЛКСМ цеха объявило штаб «КП» в ближайшее время поднять на должный уровень работу цеховых проектористов.

В январе-феврале этого года внимание проектористов цеха было сосредоточено на ходе капитального ремонта блока разделения воздуха типа БР-2М № 3. Этот ремонт по объему работ и продолжительности был первым в цехе.

Администрация, партийная и комсомольская организация цеха сделали все возможное, чтобы завершить ремонт к открытию XXV съезда КПСС. Активными помощниками старших были проектористы цеха. С помощью штаба «КП» были устранены многие недостатки, мешающие завершить ремонт в срок.

М. СОКОЛОВ,  
секретарь бюро ВЛКСМ кислородно-компрессорного цеха.

## «РАЦИОНАЛЬНО РАСХОДОВАТЬ ВОДУ»

Установка, о которой говорится в корреспонденции, предназначена для улавливания и регенерации пальмового масла.

В настоящее время на охлаждение валков 5-клетового стана используется промышленная вода, прошедшая через воздушные охладители машинного зала № 1, в количестве 450—500 куб. литров в час (т. е. вторичное использование промышленной воды). С пуском установки для улавливания пальмового масла расход воды по цеху возрастет на 1200 куб. литров в час.

Сейчас на установке улавливания наладочные и исследовательские работы проводит институт «ВНИИ-ПНЧерметостекла». Для перевода 5-клетового стана на оборотный цикл водоснабжения от установки улавливания и регенерации пальмового масла, по включению вышеуказанного института, необходима полная реконструкция маслопровода 5-клетового стана, которая будет закончена в конце 1976 года.

А. ЛЯТОВЧЕНКО,  
начальник листопркатного цеха № 3.

## «ИТОГИ СМОТРА»

Заметка обсуждалась среди коллективов мартеновских цехов. Администрацией мартеновских цехов в период осмотра-конкурса за звание «Цех образцового противопожарного состояния» была проведена определенная работа по предупреждению пожара и загораний, но не в той степени, как было предусмотрено сметром.

В настоящее время в мартеновских цехах рассмотрены и назначены пожарно-технические комиссии под председательством заместителей начальников цехов. В своей работе комиссии руководствуются ежемесячно составленными планами.

Созданы добровольные пожарные дружины, в состав которых вошли представители от всех участков и служб цеха. Такая расстановка членов дружин позволяет обеспечивать постоянный контроль за противопожарным состоянием всех участков цеха. Так, в мартеновском цехе № 2 добровольная пожарная дружина № 5 (командир Е. П. Мохов) провела рейд по выявлению оставшихся после ремонтов оборудования старых лесов.

Делая вывод по результатам прошедшего осмотра, пожарно-технические комиссии и добровольные пожарные дружины поставили перед собой ряд задач, выполнение которых позволит выйти в число коллективов, имеющих право на присвоение звания «Цех образцового противопожарного состояния».

И. РОМАЗАН,  
главный сталеплавильщик комбината.

## НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ



Коллектив фасонно-вальцев — сталелитейного цеха успешно выполнил заказы для предстоящего ремонта девятой доменной печи. В цехе немало опытных производственников, маяков социалистического соревнования. Один из них — слесарь по ремонту оборудования Шариф Васигинович БИЛАЛОВ, которого вы видите на снимке. Оборудование, обслуживаемое передовиком, работает всегда надежно.  
Фото Ю. Балабанова.

## ЛИДЕРЫ ПРЕЖНИЕ

Не ослабевает накал социалистического соревнования коллективов блоков печей №№ 7, 8, 9 (второй мартеновский цех) и №№ 20, 21, 22 (мартеновский цех № 3). Девиз соревнования: «Выдавать металл строго по заказам!». В феврале хорошо сработали сталеплавильщики третьего мартеновского цеха. Всего один ковш металла был переведен в пониженную марку (это случилось в бригаде сталевара М. Ильганова на 20-й мартеновской печи). Добился 100-процентной выплавки по заказам коллектив сталеплавильщиков мартеновской печи № 22, на высоте оказался и «экипаж» 21-го мартеновского агрегата. 540 тонн стали помимо задания произвел коллектив 20-й мартеновской печи, почти 447 тонн выплавлено на 21-й печи, 87 тонн — на счету коллектива 22-й печи. Но нетранзит слитков еще достаточно высок: на 20-й печи — 8,1 процента, на 21-й — 14,6, на

22-й — 9,7 процента. Тем не менее коллектив блока печей третьего мартеновского цеха остается лидером соперничества. Это результат рабочего энтузиазма сталеваров М. Ильганова, В. Подубоярова, В. Булгаковского, Н. Титова, Г. Горбатова, А. Феоктистова, В. Плотникова, мастера Б. Радцкого и многих других. Уже обстоит дело у бригад блока печей №№ 7, 8, 9 мартеновского цеха № 2. В феврале 8 ковшей выплавки с отклонениями от нормы сталевары седьмого агрегата, нетранзит составил 5,2 процента. Основную массу заказного металла выплавил бригадой молодого сталевара С. Жижкина — 5 ковшей. Вероятно, администрации цеха, более опытным сталеплавильщикам следует помочь ему освоить профессиональное мастерство, наладить ритмичную, качественную работу. И только коллектив третьего агрегата блока — мар-

**ЗАКАЗЫ НА 100%**  
**АРБИТР СОЦСОРЕВНОВАНИЯ «МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ»**

теновской печи № 9 — добился успеха. Результатом дружной, слаженной работы бригады сталеваров А. Белоусова, Н. Никифорова, А. Агеева и Е. Броскина явилось то, что вся сталь февраля была выплавлена строго по заказам (нетранзит 14,6 процента).

Арбитр соревнования — редакция газеты «Магнитогорский металл» — победителем социалистического соревнования за февраль решила признать коллектив блока печей №№ 20, 21, 22.

## СОВМЕСТНЫМИ УСИЛИЯМИ

Из-за плохого качества бронзы вкладышей верхнего шпинделя горизонтальной клетки слябинга пришлось срочно их менять. Остановка слябинга на длительное время — явление всегда нежелательное, ведь второй обжимный цех — «ворота» листопркатного передела. Поэтому был составлен жесткий график, ограничивающий остановку стана тремя часами. Все операции

были распланы буквально по минутам. И ремонтники не подвели. Высокая организация работ, дисциплинированность, чувство ответственности помогли коллективу завершить ремонт досрочно, за 2 часа 25 минут. Всем участникам ремонта приказом начальника цеха была объявлена благодарность. Особенно отличились ударники коммунистического труда кавалер ордена

Трудового Красного Знамени старший оператор главного поста Владимир Хасанович Сагадеев, оператор Юрий Иванович Лаптев, оператор кавалер ордена «Знак Почета» Геннадий Николаевич Гришунов, бригадир слесарей Семен Егорович Тутаров, газозлектросварщик Александр Федорович Минтюков, дежурный слесарь Михаил Григорьевич Анискин, машинист кра-

на Евдокия Тихоновна Пояс, слесарь Анатолий Иванович Казеев, ветеран труда ММК слесарь по сборке валков Иван Семенович Семочкин.

Трудовой настрой, царивший на ремонте, не спал: в эти сутки, несмотря на более чем двухчасовой простой, было прокатано 23185 тонн заготовок, что на 435 тонн выше плана.

Е. МОТОРИН,  
секретарь партбюро обжимного цеха № 2.