

НАШЕ ИНТЕРВЬЮ

НАЧАЛО ПУТИ

Скоро уже два месяца, как дает продукцию седьмой цех прокатного передела. О работе нового подразделения комбината рассказывает начальник цеха пнугих профилей В. И. АНИСИМОВ.

— Как сейчас обстоят дела в новом цехе, как проходит период освоения?

— Нормально. Оборудование работает хорошо, успешно решаются проблемы чисто технологического характера, расширяется ассортимент выпускаемой продукции. Сейчас ждем пуска второго стана, вся задержка из-за отсутствия стыковочной машины.

— Как осваиваются на новых рабочих местах люди, набранные из различных цехов?

— Вполне уверенно, операторы уже не теряются за пультом управления в поисках нужного переключателя. К тому

же почти все наши рабочие основных профессий имеют за плечами богатый опыт, они трудились на сортовых и листовых станах, блюминге, прошли подготовку на Череповецком металлургическом заводе.

К освоению нового оборудования подошли все очень серьезно. Могу назвать старшего вальцовщика Дырду, оператора Хлопцева, бригадира энергетиков Мешкова, бригадира слесарей Глазатова, бригадира комплектовки Тихоновского и еще десятки людей.

— Какие задачи стоят перед коллективом на ближайшее будущее?

— Проектная мощность первой очереди нашего цеха 316 тысяч тонн проката в год. Ее, после пуска второго профлигбоного стана, мы должны достигнуть как можно скорее. И еще одна важная задача. На заводе

«Запорожсталь» за 15 лет освоено выпуск около 370 сортов пнугих профилей. Расширять ассортимент продукции — вот постоянная наша работа.

— А как прокатчики нового цеха включаются в решение общих для всего комбината задач: экономия металла, борьба за качество, повышение производительности труда?

— Наши станы предназначены для выпуска швеллеров, уголков, коробики и других видов металлопродукции сложной конфигурации. Из стального листа мы по сути делаем сортовой прокат. Но 800—850 килограммов нашей продукции заменяют тонну проката, выпускаемого сортовыми станами. За год, выходит, мы должны обеспечить 100000 тонн металла. Вот вам и экономия. Борьба за качество для нас — это соблюдение ге-



ометрии нашего проката согласно ГОСТам, к чему мы и стремимся.

А повышение производительности труда достигается сейчас путем скорейшего полного освоения станом и выведения на их проектную мощность. Кстати, уже сейчас мы выполняем месячный план на 102 процента.

Интервью провел Г. ТИХОНОВ.

МАГНИТКА ПРОДОЛЖАЕТСЯ

20 марта 1974 года в 18 часов 46 минут омена мастера В. Шварцмана выпустила первые метры швеллера для судовых кранов. Этот день стал днем рождения седьмого листопркатного цеха, или, как его еще называют, цеха пнугих профилей. Потребовалось чуть больше года, чтобы вырос этот светлый корпус из стекла и железобетона.

Земля вокруг цеха еще не закована в асфальтовый панцирь. И в этом есть, пожалуй, мудрый расчет. Развораченная в свое время тяжелой землеройной техникой, она должна «отдохнуть», осесть.

— Заасфальтировать не долго, — говорит начальник цеха Вячеслав Иванович Анисимов, — но есть печальные опыты, когда из-за спешки вся работа пропала; если строить, то уж строить добротно, надолго.

Цех пнугих профилей начинается не с дороги, не со склада рулонов, и даже не с головной части стана — откуда начинается технологический процесс. Седьмой листопркатный начинается с хозяйственного подхода к каждому рабочему, каждого инженерно-технического работника к своему цеху, ко всему, что связано с ним.

Когда еще работали строители, в цех пришли его будущие хозяева, рабочие из разных цехов прокатного передела, кому через несколько месяцев пришлось осваивать сложное оборудование. Они ревниво наблюдали за заливкой фундаментов, настилкой полов, проверяли омазку в редукторах, подшипниках...

Головная часть стана. Рулоны узкого листового ме-

талла, крепко стянутые обручкой, нанизаны, как бублики, на штыревой накопитель. Плавное подкатывает тележка и, подхватив рулон оловини гидравлическими клещами, возвращает к разматывателю. Сорвана обручка, и полоса металла поплзла в сторону правильной машины. Этими операциями управляют с первого поста управления комсомолы Владимир Дуб и Виктор Горбунов. Оба работают с пуска стана, участвовали в освоении всех шести профилей, выпускаемых сейчас цехом.

Концы полос, новой и заканчивающейся, встречаются в стыковочной машине. Раздается треск овариваемого металла, несколько секунд, и соединенная полоса пошла дальше. Слесарь-наладчик В. Нифанов доволен: стыковочная машина работает хорошо.

Четырнадцатиклетевой стан «2-8». Сегодня в работе только восемь клетей: при прокатке некоторых видов профилей достаточно и восьми.

Что-то не ладится. Около последних клетей собрались почти все вальцовщики, старшие вальцовщики С. Скрыбин и П. Зобнин, вальцовщик В. Новиков, подошел заместитель начальника цеха А. Васильев. На последних трех клетях пошла «волна». «Покордовали» собола минут десять — неисправность устранена. А. Васильев выключил на секунду привод нажимного устройства, глянул на уголок на выходе из восьмой клетки, и, вытирая руки ветошью, сказал:

— Ничего не поделаешь, осваиваем. А уголок самый

капризный профиль.

Махнул рукой оператору: «Можно пускать». Набирая оворость, понеслась полоса, стиснутая профильными шайбами, приобретаая на последних клетях форму уголка. Кажется, она подается легко, и только натужный гул клетей свидетельствует об упорном сопротивлении металла.

Из-под стеклянных фонарей крыши брызнули солнечные лучи. Они наполнили теплым светом весь почти четырехсотметровый пролет цеха. Здесь чисто. И поэтому солнце не вывешивает пыльные столбы.

В отделении готовой продукции тихо. Ровными штабелями уложены швеллеры, уголки. Более 4000 тонн проката отгружено отсюда заказчикам в мае. Спрос на продукцию цеха велик: в портфеле заказов цеха, постепенно осваивающего проектную мощность, адресовано заводов. Поэтому экономичные профили не залеживаются.

— Ну, а теперь посмотрим «сердце» цеха, — приглашает нас Алексей Алексеевич Васильев. — Во всех прокатных цехах святая святых, «сердце» — машинный зал, а у нас — отделение профильных шайб.

Свыше трехсот профилей металла можно будет катать на станах цеха, и для каждого профиля нужен свой комплект шайб, превращающих полосу металла в ценное изделие. В каждом комплекте — в зависимости от профиля — около сотни шайб и роликов. Некоторые поражают своей величиной, их вес — 600—700 килограммов. В хозяйстве отделения

работает свыше тридцати современных станков.

Один из уважаемых специалистов отделения — Аким Петрович Иванов, бывший сортопркатчик. Многие годы посвятил родному комбинату опытный слесарь-инструментальщик. Аким Петрович был уже на заслуженном отдыхе, когда строили цех пнугих профилей. Не усидел на пенсии ветеран, не смог остаться в стороне от большого дела, пришел сам и привел сына, только что оплужившего в армию: «Обучу Владимира, тогда можно и отдохнуть».

Зачастую изготовление шаблонов для проверки точности профильных шайб сравнивают с искусством. И Владимир Иванов этим искусством овладел за короткий срок. Но не торопится Аким Петрович уходить — цех набирает силы, осваиваются новые профили, работы становится все больше. Так и трудятся бок о бок два слесаря-инструментальщика — отец и сын.

Неподалеку от работающего стана «2-8», в соседнем пролете, — стан «1-4». В ближайшее время он тоже начнет выдавать продукцию.

За стеной, которая впоследствии будет демонтирована, развернулось строительство второй очереди цеха пнугих профилей. Мощности ее намного превысит проектную мощность первой очереди. Строители обязались закончить работы к концу года. Словом, цех расширится, и с освоением проектной мощности выпуск экономичной продукции в стране почти удвоится.

Много внимания в цехе уделяется охране труда. Отлично, что здесь чисто, не жарко летом и не холодно зимой. Здесь борются с шумом: все посты управления изготовлены из шумопоглощающих материалов, значительно снижают уровень шума и двойные стекла постов, хорошо работает вентиляция.

— Когда зимой морозы достигали сорока градусов, — вспоминает Алексей Алексеевич Васильев, — в цехе было восемнадцать тепла.

Мы прощаемся с цехом, с его людьми. Находится он на самой окраине города. Но не расстоянием определяется значение цеха пнугих профилей. Его продукция могут уже сейчас гордиться магнитогорцы.

Ю. БАЛАБАНОВ.

Александр Абдеенко

БРОНЯ МАГНИТКИ

Документальная повесть

Был у нас Неру. Поездил по нашим улицам, посмотрел и сказал: «Ваш город не только красив, как Ленинград, не только большой, новый, не только чисто рабочий, чисто социалистический, но еще и город надежд, город будущего». Не знаю, так он сказал или не так, я сам его слов не слышал. Хорошо сказал. Но я бы все это выразил короче. Магнитка! — и этим все сказано. Задумана она по-человечески, построена по-человечески, трудилась и трудится — по-человечески, жила и живет по-человечески. Магнитка! Звучит так же гордо и нежно, как «мама». Магнитка и есть наша общая индустриальная родная мама.

Проехали центральный переход. Пересекли площадь Орденоносцев и стали подниматься в гору по широкому и зеленому проспекту. Такой проспект украсил бы и Ленинград. Правда, от всей души я это говорю.

По выражению лица Бориса Ефимовича догадываюсь, что и он так думает. Ему тоже любо смотреть на проспект Металлургов. Давай, смотри, авось вставишь его в свою новую картину. Вполне этого заслуживает.

Выехали на Ленинскую, к белой промашине зданий.

— Это что такое? — сейчас же спрашивает Борис Ефимович.

— Горно-металлургический институт имени Григория Ивановича Носова. Восемь тысяч студентов. Десятки тысяч инженеров-выпускников.

— И тут оказались масштабы Магнитки, — улыбается режиссер. — Кстати, у нас сегодня свидание с одним институтским профессором, с Бояришиновым.

— Да, без Михал Ивановича вам никак нельзя. Специалист среди специалистов. Теоретик.

С Ленинской свернули на Комсомольскую и попали куда надо, в поселок Крылова, на Суворовскую, к дому Спиридонова. Вышли из машины. Стучим в запертые ворота. Никто не откликается. Тишина во дворе и в густом саду. Стучим сильнее. Странно. Знает Спиридонов о том, что сегодня с утра напрут к нему гости. Его, по моей просьбе, должен был предупредить Коэнцев. Не захотел встретиться с режиссером? Он способен и на такое. Стучу сильнее, каблучками ботинок. Слава богу, послышались шаги. Открывает калитку сам Спиридонов. Голова поросла детским пушком, но глаза темные, злые, лицо мрачное, голос сердитый.

— Чего так барабанишь, Егор? Всех соседских собак разбудил.

— А ты чего савошничает? Вместо того, чтобы гостей ждать с хлебом-солью у ворот?

Хозяин с откровенной неприязнью покосился на моего спутника.

— Жениха и невесту, только что обвенчанных в загсе, встречают солью и хлебом, а вас... вы таковские, вас можно и одними черными ягодами потчевать.

И он протягивает нам большую эмалированную миску, полную душистой спелой смородины.

— Заходите! Только не в

дом. Тут, в саду располагайтесь.

— А почему в дом не приглашаешь, Василий?

— Потому! Ты загляни в него краем глаза, посмотри, что там делается. Бедлам.

— А ты его видел?

— Ну тогда: эвакуация. Загляни, загляни!

Заглянул. Да, действительно. Полное разорение. Нежилой дух витает по всем комнатам, даже на кухне. Кровати разобраны. Столы голые. Стулья обиты в угол. Занавески с окон содраны. Матрацы скатаны. Чего-то на полу обрывки газет, веревок, шпагата, сор. Голдная кошка слоняется по квартире, стоном стонет бедняжка.

— Что случилось, Вася? — спрашиваю я, выходя в сад.

— Куда и почему, эвакуируешься?

— Надоела недвижимая собственность. Загнал ее одному такому же чудачу, каким я был в молодости. Переселился в кооперативный многоквартирный дом с горячей водой, с газом и всем прочим. Ешь, Егор, ягоды, не глазами, а губами, зубами. И вы, не знаю, как вас звать-величать, угощайтесь. Последний урожай снял.

— И покупатель не возражает? — спросил я не без ехидства.

— Пусть бы только слово сказал... Не скажет. Договорились по этой статье заранее. Ешьте, ешьте, не стесняйтесь, товарищи. Хороша смородина. И кому достается?! Эх!

Рассмешил меня Василий. Я сказал ему:

— Не надоела тебе, Вася, собственность, раз жалеешь о ней.

— Я о живой смородине жалую, а не о мертвой недвижимой собственности!

Он перевел взгляд с моего лица на лицо режиссера. — За чем хорошим я вам понадобился? Слышал, что прокаткой брони интересуетесь. Правильные слухи?

— Да, Василий Егорович. Хочу с вами побеседовать.

— Опоздали, товарищ корреспондент.

— Я режиссер и сценарист, Василий Егорович.

— Я в таких тонкостях не разбираюсь. Для меня вы все под одну гребенку стрижены — корреспонденты. Так вот. Говорю, опоздали на целых тридцать лет. Давно все шапки разобраны. Брали у меня интервью, печатали, фотографировали.

— Никогда не поздно прикоснуться к интересной истории.

— Залапанная вдоль и поперек, говорю, эта история. Прикасалась к ней и спереди и сзади, сверху и снизу. Даже в первый том Истории Отечественной войны попала. Старая это история, мхом поросла. Зря вы за нее взялись. Новую ищите. Разве их мало на комбинате? Говорят, появились двухэтажные сталелитейные печи. По тысяче тонн стали в сутки выплавляют. Вон куда вам надо податься.

Не соглашается с ним режиссер. Спорит. Но вежливо, не повышая голоса, мягко, с улыбкой.

— Не все старые истории плохие, Василий Егорович. И не все новые истории — хорошие. Чем старше вино и коньяк, тем они лучше.

Продолжение.

Начало в № 58—68.



У готовой продукции бригадир комплектовки В. Г. Тихоновский.