

КУРСОМ ТЕХНИЧЕСКОГО ПРОГРЕССА

Глава 12.

ВСЯКИЙ РАЗ, когда требовалось решать сложные задачи по развитию отечественной трубной промышленности, уральцы были в первых рядах зачинателей нового дела.

На страницах городской газеты "Под знаменем Ленина" за 1936 год рассказывалось: "Завод цельнотянутых труб освоил производство шарикоподшипниковых труб для второго шарикоподшипникового завода. Такие трубы изготавливаются впервые в СССР. В этом месяце завод должен выпустить 125 тонн. За восемь дней января изготовлено 11,4 тонны. Рабочие обязались месячный план выполнить с превышением. Токарь тов. Терехин, работающий на обдирке труб, сменное задание перевыполняет: 8 января он вместо 7 труб обдирал 27. Так же хорошо работает токарь тов. Десятков. Качество их работы хорошее".

Через несколько дней газета сообщала еще об одной победе: "Два дни тому назад "Штросбанк" в порядке опыта прокатал 22 шарикоподшипниковые трубы с наружным диаметром 126 и внутренним - 96 миллиметров. Опыт прокатки преводила смена мастера Ширманова..."

На уральских заводах только осваивали производство труб из хромистой стали, а подшипниковые заводы уже настоятельно требовали такую продукцию. В марте 1936 года в наш город прибыла команда из восьми лыжников-стахановцев 2-го шарикоподшипникового завода. Они совершили лыжный переход от Москвы до Перворуральска, привезли письмо, подписанное 114 стахановцами коллектива завода. Москвичи просили уральцев досрочно выполнить заказ на трубы из хромистой стали.

Письмо московей задело самолюбие уральских трубочников. Они понимали, что без подшипников качения не может работать ни одна машина. Коллективы цехов Старотрубного и Новотрубного заводов приняли обязательства по досрочному выполнению заказов 2-го государственного подшипникового завода.

31 декабря 1936 года управляющий трестом "Востоксталь" Седых телеграфировал в Наркомтяжпром: "Окончательно освоено производство высококачественных шарикоподшипниковых труб на Перворуральских старом и новом трубных заводах, что освобождает страну от импорта..."

Освоение технологии проката и обработки труб из стали марки ШХ-15 - большая победа уральцев, обеспечивших подшипниковые заводы отечественными трубами. Они освободили страну от ввоза таких труб из Швеции и Германии.

В годы Великой Отечественной войны основная нагрузка по производству труб из стали марки ШХ-15 лежала на плечах перворуральских трубочников. И они понимали свою ответственность, ведь во всех механизмах боевой техники применялись подшипники качения. Без них не движутся с места танки, самолеты, автомобили с реактивными установками "Катюша"...

В ПОСЛЕВОЕННЫЙ период на восстановление разрушенного войной хозяйства требовались трубы всех типоразмеров и марок сталей. Но основным сортоментам оставались шарикоподшипниковые. Поэтому в конце 40-х годов правительство приняло решение о строительстве специализированного цеха по производству шарикоподшипни-

ковых труб на Новотрубном заводе. Разработку проекта цеха, а также трубопрокатной установки "160" с уникальным трехвалковым раскатным станом произвел московский Гипромет. Оборудование изготовили и поставили Уральский завод тяжелого машиностроения и Новокраматорский машиностроительный. Строительство цеха вел коллектив



треста Уралтяжтрубстрой... 14 марта 1952 года трубопрокатная установка "160" мощностью 70 тысяч тонн в год вошла в строй.

До 1952 года Старотрубный завод оставался основным поставщиком шарикоподшипниковых труб. С вводом в эксплуатацию стана "160" и установкой высокопроизводительных станков в цехе № 5 Новотрубного завода необходимость использования малопроизводительного, с тяжелыми условиями труда оборудования отпала. Возникла проблема определения путей развития и специализации Старотрубного завода. Весьма неудобная и очень ограниченная территория для нового строительства, невозможность увеличения перевозок по железной дороге исключали все варианты расширения цехов. Специалисты пришли к выводу, что прокатный цех лучше перевести на производство сварных углеродистых и нержавеющей труб.

Это было новым делом для специалистов завода. До этого уральская трубная промышленность располагала только одним устаревшим станом АШТ-60 на Синарском трубном заводе. Перворуральским трубочникам предстояло осваивать новую технологию и оборудование.

В трубопрокатном цехе провели коренную реконструкцию: демонтировали старый шведский прокатный стан. На освобожденных площадях смонтировали трубосварочный стан "10-60" для производства электросварных труб. Такие трубы намного дешевле и экономичнее цельнотянутых.

Производство электросварных труб стало новым делом для старотрубников. Им пришлось осваивать непривычную технологию, становиться, по сути дела, родоначальниками нового производства. Нелегкую ношу взяли на себя инженеры З. А. Гринберг, А. И. Яшков, Г. И. Волович, Р. Г. Янко. Отдел кадров провел кропотливую работу по подбору кадров и командировал на стажировку 20 человек в город Горький. Т. П.

Дорофеев, Р. Л. Францкевич, П. П. Проценко, Е. М. Симонов, В. С. Демидов, В. М. Соколов, А. С. Бельх и другие прошли учебу и практику работы на трубосварочных станках. Через полгода, набравшись опыта, посланцы завода вернулись, приняли участие в пуске трубосварочного стана.

5 ноября 1955 года были получены первые электросварные углеродистые трубы. Начало новому производству положено. Освоив новое оборудование, трубосварщики выступили с инициативой открыть личные счета экономии и бережливости. Новое движение подхватили все коллективы города.

СРЕДИ БРИГАД трубосварщиков особенно выделялся коллектив, руководимый Т. П. Дорофеевым.

Трудовой путь Тихона Павловича начался на Старотрубном заводе в суровые военные годы. В прокатном цехе он, фазозащитник, штамповал снаряды. Работа не из легких. Ребятам доставалось лиха сполна. Но Тихон не дрогнул, выставлял 12-часовую смену, перевыполнял задание. За ним укрепилась репутация надежного, боевого товарища, который и за словом в карман не полезет, и в деле другому не уступит. Это качество было подмечено, и ему оказали доверие.

В 1955 году он возглавил бригаду трубосварщиков стана "10-60" и стал инициатором многих начинаний. С именем Тихона Павловича связано немало рекордов производительности труда на стане. Первый рекорд он установил в 1952 году, выдал со стана 20,5 тысячи метров труб при плановой норме в 13 тысяч метров в смену. Потом неоднократно побивал свои же рекорды, выдавал по 23 и 30 тысяч метров труб в смену. А в канун 40-летия Великой Победы бригада кавалера орденов Ленина, Октябрьской Революции, Трудового Красного Знамени Т. П. Дорофеева достигла небывалой производительности труда, произвела на стане 40400 метров сварных труб в смену при норме 26 тысяч. Коллектив бригады рекордсмены с 1958 по 1981 год семь раз признавался победителем Всесоюзного соревнования среди бригад металлургической промышленности. Т. П. Дорофееву было оказано большое доверие: с 1963 по 1985 год его избирали депутатом городского Совета. Это свидетельствует о его отношении к выполнению общественной работы...

Коллектив Старотрубного завода собственными силами провел реконструкцию трубоволокнистого цеха, которая позволила покончить с тяжелым ручным трудом. В цехе появились современные мостовые краны, грузозащитные машины, новые отжигательные печи. Реконструировали трубоволокнистые станы, молоты, горны и травильное отделение, механизировали основные трудоемкие процессы.

Старотрубники освоили технологию производства электросварных нержавеющей, профильных труб... Большим достижением коллектива инженерно-технических работников и трубосварщиков стало освоение технологии производства труб, футерованных внутри пластмассой. Футерованные трубы с успехом заменяют трубы из нержавеющей стали и используются в химической, пищевой промышленности и других отраслях народного хозяйства...

Юрий ДУНАЕВ.

На снимке: Т. П. Дорофеев.

Фото из семейного альбома.