

110 ЛЕТ

ДОМЕННОМУ ЦЕХУ

**“Мы – доменщики,
и этим гордимся!”**





ОАО "АМК"

110 ЛЕТ
ДОМЕННОМУ ЦЕХУ

***Мы - доменщики,
и этим гордимся!***

Алчевск 2006



... Это издание посвящается всем прошлым, нынешним и будущим поколениям доменщиков. Люди из страны огня – так можно определить их профессию. Влюбленные в свое дело, ежедневно сталкивающиеся с трудностями, они, тем не менее, ни за что не променяют свою работу на любую другую. Слав мужества и профессионализма дает прекрасные результаты. Не зря школа алчевских доменщиков по праву считается одной из лучших в Украине. Говоря об этом замечательном коллективе, хочется вспомнить имена всех, кто причастен к рождению чугуна. Их наберется не один десяток тысяч. И даже самое большое издание не вместит имен людей, своим трудом создающих историю цеха. Пусть не обессудят за это авторы издания.

И мы, и наши потомки будем с благодарностью вспоминать всех, кто стоял у истоков доменного производства на Алчевском металлургическом, не жалея сил и здоровья восстанавливал его после разрухи гражданской и Великой Отечественной войн, кто развивал и наращивал производственные объемы в советский послевоенный и уже в нынешний постперестроечный периоды. Мы говорим о тех, кто не щадя своих сил и здоровья, трудится в созидательное время возрождения и реконструкции АМК. Слава и хвала им, добрым, сильным и мужественным людям !

Дорогие друзья !

Сердечно поздравляю коллектив доменного цеха со 110-летием со дня рождения. Высокий профессионализм и упорный труд его тружеников всех поколений позволяет этому коллективу быть в авангарде производства Алчевского металлургического комбината.



Каждая страница богатой событиями биографии цеха неповторима и замечательна по-своему, но все они отмечены коллективным гением и талантом доменщиков, их несгибаемой целеустремленностью и доблестным трудом.

И во времена суровых испытаний, и в годы покорения высочайших вершин коллектив доменного цеха отличался твердостью духа, настойчивостью в достижении цели, преданностью делу. Верю, что при любых обстоятельствах, во все времена, так будет и дальше.

Широкимасштабные программы технического переоснащения и реконструкции доменного цеха, современные технологические решения, высокая квалификация рабочих и инженерно-технического персонала способствуют наращиванию объемов производства и повышению качества чугуна. Тем самым доменщики обеспечивают стабильную и ритмичную работу всего АМК.

Верю, что вместе с вами мы напишем еще не одну страницу славной истории предприятия! Примите самые наилучшие пожелания. Успехов вам в труде, уверенности в завтрашнем дне, счастья!

Всегда с вами

A stylized, handwritten signature in dark ink, likely belonging to T. Shevchenko. The signature is fluid and cursive, with a large loop at the end.

*Генеральный директор
ОАО «АМК»
Т. ШЕВЧЕНКО*

110 - й годовщине доменного цеха посвящается...

Е.ЛИТВИНОВ,
бригадир рудного двора

Банкир из Харькова – Алчевский –
В высоту думу погружен.
Глядя в ковыльный край донецкий,
Сказал: “Завод здесь будет возведен!”

Со всех весей собрались люди
И порешили: чугун и сталь варить мы будем,
Нужду и голод позабудем,
Построим город, а потом — железные дороги подведем.
И потекут сюда потоком
Руда и уголь из донецких же истоков!

Задумки эти так и сбылись,
Мечты в реальность воплотились,
Завод огромный здесь возник
И город вырос с ним впритык.

Пылают доменные печи,
Как на балу большие свечи,
И вот 110 лет подряд
Сияет праздничный наряд:
Стальных конструкций стройный ряд.

Отцы и деды здесь трудились,
Мы подрастали и учились,
Чтобы на вахте их сменить
И с честью, с толком заменить.

Мы помним тех, кто начинали,
Мы помним всех, кто продолжали,
Всех тех, кто доменщиками стали.
Мы выбьем здесь, на пьедестале:

“МЫ – ДОМЕНЩИКИ, МЫ – КРЕПЧЕ СТАЛИ!”

Дорогие коллеги!

Нашему цеху,— старейшему на комбинате, — исполнилось 110 лет. Сердечно поздравляю всех с таким знаменательным событием. Этот большой отрезок времени вместил в себя очень многое. Были победы и поражения, радости и печали, но главное — доменщики всегда были вместе и не один раз подтверждали свой высокий профессионализм, трудолюбие и целеустремлённость.



Особенного уважения и благодарности заслуживают ветераны, которые даже в самые трудные времена плавили чугуны, восстанавливали цех и завод, обучали молодёжь всем секретам мастерства.

Ныне цех обретает второе дыхание: обновляется комбинат, вместе с ним и доменный цех: совершенствуются производственный и технологический процессы, увеличиваются объёмы выпуска продукции.

Вместе у нас всё получится. Очень надеюсь на вас. Желаю всему гвардейскому коллективу доменщиков крепкого здоровья, счастья, успешной и продуктивной работы.

Ваш

A handwritten signature in dark ink, appearing to read 'В. Дементьев'. The signature is fluid and stylized, with a prominent loop at the end.

В.Дементьев

Работа у доменщиков - не из легких, но они на судьбу не ропщут, мол, много пыли, пламени, физического труда. Сознательно выбрав профессию, гордятся ею безмерно. Кому-то трудно и представить, что среди этого бушующего моря огня, в условиях нестерпимой жары доменщики чувствуют себя комфортно и уверенно.

В деле развития доменного производства, становления коллектива, мобилизации его на выполнение планов и заданий первостепенная роль, безусловно, **принадлежит руководителю цеха**. Начиная с 40-х годов и до наших дней доменным цехом руководили грамотные производственники, преданные своему трудовому коллективу и нелегкой профессии металлурга:

Филатов П.С.

Владимир Иванович Воронин

Георгий Федосеевич Балла

Михаил Николаевич Абрамович

Иван Алексеевич Кучеренко

Александр Андреевич Ткаченко

Евгений Акимович Булатников

Виталий Николаевич Компаниец

Георгий Григорьевич Ужва

Владимир Андреевич Моисеев

Станислав Васильевич Крыжановский

Игорь Иосифович Дышлевич

Клим Анатольевич Николаев

Виктор Михайлович Минаев

Сергей Иванович Первушин

Сергей Иванович Сазонов

Владимир Артемьевич Гордиенко

Сергей Григорьевич Боклагов

Николай Стефанович Шубравый

Владимир Николаевич Дементьев

Жизнь начальника доменного цеха отнюдь не усыпана розами, скорее шипами: За его спиной – коллектив, за который он отвечает, и комбинат, которому необходим для работы чугун.

А ведь нередко бывают ситуации, когда нужно оперативно принимать решения, от которых зависит успешная работа не только цеха, но и технологическая цепочка всего передела. И к тому же он несет ответственность за производственный фонд и судьбы почти тысячного коллектива.

Быть начальником такого цеха сложно, но доменному везло на руководителей. Вероятно, огонь закаляет людей и способствует их мужанию.

Что для Вас значит доменный цех?

О каком событии Вы можете рассказать, как о самом памятном?

Такие вопросы были заданы трем начальникам доменного: бывшему начальнику цеха – ныне начальнику технического отдела **Николаю Степановичу Шубравому**, главному инженеру управления капитального строительства **Сергею Ивановичу Сазонову** и нынешнему начальнику цеха **Владимиру Николаевичу Дементьеву**.

Николай Степанович Шубравый.

1. Доменный – вся моя жизнь, любимый ребенок. Радуюсь, когда там все в порядке, и огорчаюсь, если случаются какие-то нелады. Будучи начальником цеха, пропадал на работе по 14-16 часов. Но никогда об этом не жалел, потому что доменный — смысл всей моей жизни.

Этот наш трудовой энтузиазм передается из поколения в поколение всем, кто хоть раз испытал удовлетворение от того, что твой труд выливается золотистой струей чугуна. Очень доволен, что оба мои сына тоже стали доменщиками.

2. Самым памятным и одновременно грустным событием стал момент, когда выдули доменную печь №1. Тогда я мысленно задавал себе вопрос: неужели Украине уже не нужен чугун?

Было горько и обидно, что металлургия оказалась в таком упадке. Случилось это в 1995-м году. А задули первую домну в 1977-м и мне, молодому специалисту, довелось на ней трудиться. Начинал газовщиком, учителями были Владимир Бурдасов и Юрий Кашен, наставником – Николай Иванович Коновалов.

Очень запомнилось то время, потому что мы очень радовались, что нам доверили работать на новом агрегате. И вообще я уверен: каждый, кто работает в доменном, гордится тем, что он — Доменщик!



Сергей Иванович Сазонов.

1. Доменный – лучшая часть моей жизни. Это и любимая работа, и друзья, и ежедневная огненная река чугуна, над выпуском которой работает такой большой коллектив. Это надежные люди, профессионалы, которые найдут выход в самых экстремальных ситуациях. Одним словом, доменный — это все!



2. Памятных событий было много: и хороших, и не всегда радостных. Но запомнилось главное – чувство удовлетворения, которое испытываешь, когда приходишь утром в цех и снова перед глазами яркие искры огня на выпуске и улыбки людей, если все ладится. Доменный он и есть доменный...

Владимир Николаевич Дементьев, нынешний начальник доменного цеха.

1. Все, что в жизни есть хорошего – это доменный цех. Любимая работа, без которой не мыслю своей жизни. Все самое лучшее связано с ним.



Сейчас мы работаем мощным, сильным коллективом, где собрались единомышленники, душой болеющие за качественное и успешное производство. С такими людьми любые проблемы решаемы.

2. Самый памятный день – когда впервые пришел на смену в первую бригаду доменного цеха. Было это в 1977 году, 12 октября. Все, кто первый раз попадает на литейное поле, на всю жизнь запоминают такое зрелище. Для людей новых – это потрясение: огонь, фейерверк искр от жидкого чугуна и на фоне всего

этого – фигуры людей, четко и уверенно выполняющих свою работу. Они показались мне в тот момент былинными богатырями – так у них все здорово получалось. Еще запомнилось, как отработал ночную смену на ДГТ №4, подменяя мастера. Уж очень ответственно это было для меня, молодого специалиста, после полугодовой работы в цехе.

Еще памятно вручение регалий “Заслуженного металлурга Украины”. Это было в декабре 2004 года.

А в общем каждый день, проведенный на работе, для меня памятен и дорог тем или иным событием, происходящим в каждодневной жизни. Я дорожу тем, что причастен к доменному делу.





Основатель
ОАО "АМК"
Алексей Кириллович Алчевский
(1835 г. - 7.05.1901 г.)

"ВРЕМЯ ВЫБРАЛО НАС..."

Магическая сила огня притягивает к себе людей. Его тепло обогревает, кормит, помогает человеку. Но в то же время у пламени есть разрушающая сила, способная буквально за мгновение уничтожить то, что создавалось годами. Человек в поисках пути выживания искал другие возможности огня. И нашел. На протяжении тысячелетий люди плавят металл, создавая неограниченные возможности для развития технического прогресса. Сегодня мы понимаем, что без серебристого хлеба – металла - ни одна отрасль промышленности не смогла бы существовать. Профессия металлурга взяла свое начало именно с огня...



Молебен. Этот ритуал был обязательным перед пуском любого цеха в царской России.

БЕСЦЕННЫЕ ИСТОРИИ СТРОКИ...

Конец мая 1896 года... Весеннее утро наполнено пением птиц и солнечными лучами, щедро отдающими земле свое тепло. В поселке Юрьевка праздничный переполох: и стар и мал идут к металлургическому заводу на пуск доменной печи. Народу у новостройки собралось великое множество – здесь и заводское начальство, и иностранные специалисты, и урядник, священнослужители, рабочие пришли целыми семьями, чтобы своими глазами увидеть открытие предприятия-кормильца. Ведь нешутейное это дело - в донецкой степи начинает свою жизнь завод, который даст возможность зарабатывать на пропитание не одной сотне, а может даже тысяче людей. Это при том, что во всей округе трудно найти работу и прокормить семью.

Оркестр местной пожарной команды играет бравурный марш, до блеска начищенные медные каски ослепительно сверкают на солнце, привнося элемент праздника в происходящее на площадке у домны действо. Сама доменная печь и все, что к ней примыкает, украшены гирляндами из ярко-изумрудных веток деревьев и цветов. У всех праздничные радостные лица, люди ждут начала пуска. Таким запомнился тот день сотням жителей Юрьевки и близлежащих деревень, кто прибыл на задувку доменной печи. И таким, ровно через сто десять лет, представляется он нам сейчас. Так начинался Алчевский металлургический комбинат.

История доменного цеха – это история завода, потому как он по праву считается его родоначальником. 26 мая 1896 года завод ДЮМО задышал по-настоящему. В этом же 1896 году, но уже в декабре, была пущена вторая домна и к концу года доменный цех выплавлял 1 млн. 925 тысяч пудов чугуна, а в 1897 году – 4 млн. 856 тысяч пудов.

По Екатерининской железной дороге пошли вагоны с металлом Юрьевского завода, а встречные составы везли сюда оборудование для строительства новых печей. В 1898 году на заводе действовали уже три доменные печи, а в 1900 году продукцию давали уже четыре домны, было произведено 6 млн. 792 тысячи пудов чугуна.

Еще через год Юрьевский завод работал по полному циклу, став одним из крупнейших заводов Донбасса.

В докладной записке, подписанной председателем правления ДЮМО Герберцем, так описаны заводские мощности: “Донецко-Юрьевский металлургический завод оборудован тремя большими домнами с годовой производительностью до 9 миллионов пудов и двумя меньшими домнами, специально для производства ферромарганца, ферросилициума и зеркального чугуна, с годовой производительностью до 2.500 000 пудов чугуна”.

Перед первой мировой войной завод имел шесть доменных печей, расходовал ежегодно 10,2 млн. пудов каменного угля, 7,5 тыс. пудов антрацита, 17 млн. пудов кокса и 137 тыс. пудов дров, 22,7 млн. пудов криворожской железной и 273 тыс. пудов марганцевой руды, 8,5 млн. пудов флюсов. В 1913 году завод ДЮМО достиг высокого в тех условиях уровня производства: было выплавлено 249 тысяч тонн чугуна.

Из-за недостатка топлива и сырья в 1915 году остановилась доменная печь №2, в 1916 – доменная печь №4. Выплавка чугуна уменьшилась на 19 процентов. Война привела к



**Вид завода ДЮМО.
Конец XIX века.**

ухудшению условий труда и неслыханной дороговизне на продукты и товары первой необходимости. Резко упала заработная плата. На Донецко-Юрьевском заводе она оказалась значительно ниже, чем на других предприятиях металлургической отрасли Донбасса. А труд в доменном цехе во все времена – и 110 лет назад, и сегодня – был и остается тяжелым, требующим большого физического и нервного напряжения, сноровки. Зачастую он вреден для здоровья и просто опасен для жизни.

В то далекое время на всех металлургических заводах Донбасса преобладал тяжелый физический труд. Одна из главных операций в доменном цехе – загрузка печей – производилась вручную. В вагонетку грузили 75 пудов руды и катили ее к домне. Люди, выполнявшие эту работу, так и назывались «катали». Не было никаких механических приспособлений и у чугульников в доменном цехе. Металл выпускали прямо на литейный двор. Там он заполнял приготовленные в песке формы. Когда остывал, его разбивали на чушки и грузили в вагоны. Бывало поверх форм он превращался в сплошную плиту.

Тогда вся надежда оставалась лишь на молот... Летку пробивали чугульники, формовщики, горновые. Возьмется восемь человек за бур и бьют по команде. Катали гоняли вагонетки с сырьем, загружали печи. Особенно доставалось верхним каталям. Часто угорали, и за смену их меняли по несколько раз. О такой работе вспоминает бывший доменщик завода ДЮМО Н.П. Полухин:

-До 1903 года в России не существовало специальных законов об ответственности предпринимателей за несчастные случаи на производстве. Медицинское обслуживание оставляло желать лучшего. За свой изнурительный труд металлурги получали в среднем 45-46 рублей в месяц (учитывая неквалифицированных рабочих, составлявших большинство). А мастеровые и служащие – 60-100 рублей. Значительная часть жалованья уходила на покрытие кредитов в заводской лавке, а также удерживалась конторой за различные штрафы.

Жилищные условия металлургов даже по оценке администрации завода, высказанной в отчете за 1905 год, были «неудовлетворительными», не улучшались они и позже. В 1913 году из 5135 рабочих завода ДЮМО 3009 человек жили в бараках, 542 – в казармах, остальные – в семейных домах. Ни водопровода, ни канализации, ни мощеных улиц. Все в копоти, железной и шлаковой пыли.”

Такой была реальная действительность, таковы документальные свидетельства прошлого. И неудивительно, что такое экономическое и духовное порабощение рабочих рождало в их душах протест, выливающийся в борьбу за свои человеческие права.

В период первой мировой войны на заводе ДЮМО прошли две забастовки, одним из основных требований было увеличение заработной платы на 35 процентов. В упорной борьбе бастующие добились частичных уступок со стороны администрации.

После Октябрьской революции в первые месяцы советской власти Донецко-Юрьевский завод оставался в руках прежних владельцев. В тот период рабочие не допустили закрытия предприятия, ввели восьмичасовой рабочий день.



**Тяжел труд каталя.
(из музея завода)**



**Панорама жилищных
условий доменщиков
(из музея завода)**

Самым болезненным и жизненно важным в то время был вопрос о выходе страны из мировой войны, длившейся уже четвертый год. Но, несмотря ни на что, война продолжалась и жители Алчевска ощутили ее убийственную силу в полной мере 26 апреля 1918 года, когда немцы вступили в притихший город и установили жестокий оккупационный режим.

3 мая 1918 года на заводе ДЮМО остановили последнюю доменную печь, а через несколько дней замерли все остальные цехи. Рабочих рассчитали и объявили о закрытии предприятия на неопределенное время.

В ноябре 1918 года в Германии началась революция и германское командование вынуждено было начать эвакуацию своих войск из Донбасса. А в конце апреля 1919 года в районе Луганска развернулись ожесточенные бои с деникинцами. Особое мужество и стойкость проявили алчевские рабочие.

26 декабря 1919 года, после изгнания деникинцев и установления советской власти, завод ДЮМО был национализирован и стал называться Государственным Донецко-Юрьевским металлургическим заводом. Завершение гражданской войны создало условия для восстановления и дальнейшего развития народного хозяйства.

Вся промышленность Украины была в состоянии жесточайшей разрухи. Производство промышленной продукции снизилось до одной десятой довоенного уровня. Особенно пострадал Донецкий бассейн. Не было исключением и Донецко-Юрьевский завод. Число рабочих едва достигало 2000 человек. Инженерно-технический персонал, состоявший в основном из иностранцев, бежал за границу. В доменном цехе, который бездействовал со времени немецкой оккупации, осталось всего 12 человек (для сравнения – в 1913 году их было 615).

Для восстановления полуразрушенной промышленности и хотя бы дореволюционного уровня жизни требовались героические усилия. И они прилагались каждым коллективом, каждым рабочим.

В первом полугодии 1921 года только два металлургических завода работали без остановок, в полную силу – Енакиевский и Донецко-Юрьевский. По производственной Программе Центрального правления тяжелой индустрией на 1921 год Донецко-Юрьевский завод оставался в числе действующих предприятий.

Но завод, как и страна в целом, переживал трудные дни. Рабочие голодали, и 3 мая 1923 года предприятие остановилось. Остался небольшой штат в 450-500 человек для консервации оборудования и охраны. К зиме 1923 года все агрегаты, узлы и механизмы основных и вспомогательных цехов были надежно законсервированы. Оставшиеся запасы сырья и оборудования вывезли на действующие предприятия. На складах доменного в это время разгуливали зайцы и лисицы не только ночью, но и днем.

1924 год ознаменовался улучшением ситуации в хозяйственных делах страны. Восстанавливались сельское хозяйство и легкая промышленность, легче стало с топливом, оживилось железнодорожное движение. Стране требовалось все больше металла для восстановления тяжелой промышленности и развития машиностроения. Возникла настоятельная потребность в снятии с консервации Донецко-Юрьевского металлургического завода.

Проверка на месте, беседы с рабочими и инженерами показали, что 80 процентов основного технического оборудования завода сохранилось полностью, в состоянии обеспечивать завод водой и пруды, прилегающие к его территории. Начиная с 25 июня 1925 года на Донецко-Юрьевском заводе начались восстановительные работы и полным ходом набирались квалифицированные рабочие кадры.

28 февраля 1926 года могучий рев заводского гудка впервые после трехлетнего перерыва прокатился над Алчевском и его окрестностями. Завод вернулся в строй действующих

предприятий Украины. В торжественной обстановке была пущена домна номер 2 и это был первый шаг к полному восстановлению завода.

В этом же году вступили в строй еще две доменные печи: первого августа печь №6 и печь №1 – 22 ноября 1926 года.

С каждым годом завод увеличивал производство металла, хотя до уровня предвоенного 1913 года было еще далеко. Слабым звеном в металлургической промышленности был кокс. Его нехватка заставила включить в работу старые неэкономичные печи без рекупирации. Одновременно с восстановлением старых агрегатов разворачивалось строительство нового коксового цеха. Его закладка состоялась 7 ноября 1927 года. В конце декабря 1928 года на заводе приступили к капитальному ремонту доменной печи №5 и 10 мая 1929 года домна вводится в строй. Доменщики не подвели. Пятая печь в конце года давала по 365 тонн чугуна в сутки при плане 300. Пуском доменной печи №5, собственно, и закончилось восстановление завода после консервации.

Если взять уровень производства 1913 года за 100 процентов, то выплавка чугуна Алчевским металлургическим заводом в 1928-29 хозяйственном году составила 93,3 процента.

В годы первой пятилетки произошли перемены в техническом оснащении заводского оборудования, благодаря чему улучшил свою работу коллектив ранее отстававшего доменного цеха. В первом квартале 1931 года цех снизил себестоимость продукции на 14 процентов, и коллектив печи №2, на которой выплавлялся зеркальный чугун, сэкономил 25 тысяч рублей и достиг рекордного для металлургии того времени коэффициента использования полезного объема (КИПО) доменной печи – 0,86. В апреле бригады печи №2 перевыполнили «встречный» план и завоевали первое место во Всеукраинском конкурсе на лучшую доменную печь. Все смены на домне работали по-ударному.

Судите сами, о чем говорят цифры. Из 159 рабочих, обслуживающих домну, 141 были ударниками, 128 закрепились за производством до конца пятилетки.

Образцы высокопроизводительного ударного труда показывали обер-мастер доменного цеха С.Я.Пижура, мастер смены Л.П.Обложей, горновые М.Т.Кириллов и И.П.Крицкий, газовщики П.И.Легостаев и Т.Т.Литаренко, клеточники Д.Г.Каверин и А.Ф.Котиков, катали И.Хакжигитов, И.Д.Мамонтов и Н.А.Свиридов и десятки других.

Успехи доменщиков ДП-2 в соревновании объясняли переходом на хозрасчет, правильной расстановкой кадров, сплоченностью и взаимовыручкой. Люди не считались с тем, что закончился рабочий день, бросались на выручку туда, где были прорывы.

«Когда у каталей и чугунищиков работа не клеится, - рассказывал старший горновой И.П. Крицкий, - свободные от работы горновые идут им на помощь: шихту подают, двор убирают. Затруднения у горновых – помогают им катали и чугунищики. Вот в чем сила ударничества».

В соответствии с планом реконструкции в конце 1931 года на Алчевском заводе вместо снесенных старых доменных печей №№3 и 4 началось возведение новых мощных механизированных домен американского типа.

Начало второй пятилетки (1933-1937 гг.) металлурги и строители Алчевска ознаменовали большой производственной победой - пуском полностью механизированной домны-гиганта. 29 января 1933 года в 3 часа 5 минут была задута домна №1-бис и в тот же день она выдала первый чугун. Домна-гигант могла давать чугуна почти столько же, сколько четыре старые вместе взятые.

28 апреля 1934 года директор завода И.Н.Крайнев сообщил о новой производственной победе – пуске домны №2-бис (впоследствии ее объем был увеличен до 1050 куб.м). Это был еще один важный шаг в реконструкции завода.

За годы второй пятилетки на Украине вступили в действие 12 мощных механизированных доменных печей. Две из них, как уже говорилось, были построены в Алчевске. Украина по уровню развития тяжелой промышленности опередила развитые

западноевропейские страны и заняла второе место в Европе (после Германии) по выплавке чугуна.

Самоотверженная работа лучших производственников была отмечена высокими государственными наградами. В марте 1939 года Президиум Верховного Совета СССР наградил Орденом Трудового Красного Знамени директора завода П.А.Гмырю, мастера доменной печи Г.Ф.Бибешева, орденом «Знак Почета» - инженера-доменщика А.В.Немцова и газовщика доменного цеха Ф.Д.Массалова. Среди награжденных медалями был и десятник доменного цеха К.А.Рожин.

Профактив доменного цеха в парке имени 1 Мая, июнь 1937 года.



За успехи, достигнутые во Всесоюзном соревновании металлургов, почетными значками и похвальными листами Наркомата черной металлургии были отмечены доменщики: газовщик И.Л.Козловский, обер-мастер С.С.Трубников.

Большое значение в улучшении работы завода сыграл Указ Президиума Верховного Совета СССР от 26 июня 1940 года «О переходе на восьмичасовой рабочий день, семидневную рабочую неделю». В результате доменный цех за второе полугодие 1940 года дал дополнительно 40 тысяч тонн чугуна. Итоги работы за первую, вторую и незавершенную третью пятилетки: выплавлено чугуна в 1940 году в процентном отношении к 1928 году – 335 процентов. Это в три раза больше, чем в довоенном 1913 году.

За три с половиной года третьей пятилетки (с 1938 по июнь 1941 года) алчевские металлурги произвели 2 миллиона 684 тысячи тонн чугуна. В первом полугодии 1941 года по сравнению с тем же периодом предыдущего года, показатели выросли на 22 процента.

К началу Великой Отечественной войны Алчевский металлургический завод занимал в черной металлургии Украины одно из ведущих мест.

ВЕЛИКАЯ ОТЕЧЕСТВЕННАЯ ...

Памятное воскресенье 22 июня 1941 года началось у алчевских металлургов, как и у всех советских людей, обычно. Многие устремились на Орловы пруды, чтобы под зелеными шатрами деревьев провести свой выходной. Свежий номер городской газеты сообщил о новых успехах доменщиков: коллектив четвертой доменной печи дал за сутки 35 тонн чугуна сверх плана. Назывались имена передовиков: Савельев, Логачев, Артюхов.

После сообщения по радио о вероломном нападении фашистской Германии на СССР все жители города собрались на центральной площади города на митинг, где выступили городские руководители, представители предприятий и среди них - директор металлургического завода П.А.Гмыря, газовщик доменного цеха И.Л.Козловский. В резолюции митинга были отображены думы и стремления каждого участника: «Мы все свои силы и жизнь отдадим делу защиты нашего великого Отечества, будем честно и самоотверженно трудиться каждый на своем посту и тем самым оказывать помощь Красной Армии, увеличивать ежедневно и каждочасно выпуск металла и других видов продукции, необходимых Родине».

Многие заводчане направились в военкомат с просьбой отправить их на фронт. И здесь доменщики оказались в авангарде. Одним из первых ушел воевать добровольцем мастер доменной печи П.В.Авшенюк. А газовщики доменного цеха М.И.Гриценко, И.Е.Чекалкин, призванные в армию в 1939-1940 гг., уже с первых дней и часов войны приняли участие в боевых действиях.

Несколько тысяч металлургов, не подлежащих призыву в армию по возрасту, состоянию здоровья или по «брони», вступили в народное ополчение. Тем временем завод перестраивал свою работу на военный лад. Неудачи наших войск на фронте привели к тому, что его линия к осени 1941 года приблизилась к Донбассу. 10 октября около десяти часов утра над заводом впервые появились фашистские бомбардировщики, сбросившие свой смертоносный груз на территорию предприятия. Но, несмотря на разрушения и человеческие жертвы, металлургический гигант продолжал работать. Бомбежки повторялись регулярно, вплоть до июня 1942 года. В связи с опасностью захвата города гитлеровцами по решению Государственного Комитета Обороны в октябре 1941 года началась эвакуация заводского оборудования семей рабочих и служащих на восток страны.

Эшелоны с оборудованием и людьми направлялись в Челябинскую область, где развернулось строительство нового металлургического завода. К середине января 1942 года с завода было вывезено все оборудование, отправлены все паровозы и другие транспортные средства. На предприятии осталось из десяти тысячного коллектива всего 400 человек.

Гитлеровцам не удалось захватить территорию Донбасса до наступления зимы, как они планировали. Наши войска остановили их полчища на целых 8 месяцев.

И 11 января 1942 года вновь начался прием рабочих для восстановительных работ в доменном цехе. Всего набрано было 3420 человек, из них – 1700 женщин. Вернулась из эвакуации и часть специалистов.

В тяжелейших условиях прифронтовой полосы, героическими усилиями металлургов удалось восстановить и задуть доменную печь №4. За короткое время с 9 апреля по 7 июля 1942 года под руководством начальника цеха П.С.Филатова и инженера В.И.Воронина доменщики выплавили 10 тысяч тонн литейного чугуна для оборонных заводов Поволжья и Кавказа. Это была тогда единственная действующая домна во всей южной металлургии.

К июню 1942 года резко ухудшилось положение на Юго-Западном и Южном фронтах. Наши войска отступили из Донбасса. В начале июля была проведена вторая, уже полная, эвакуация завода в Магнитогорск, Челябинск, Узбекистан, Казахстан. Она закончилась 11 июля – за день до начала оккупации города фашистами. Было вывезено все механическое, электрическое, а также большая часть технологического оборудования основных и вспомогательных цехов. В последнюю очередь то, что не успели вывезти, было частично демонтировано, частично взорвано, в том числе оборудование ТЭЦ.

За два периода эвакуации с завода было отправлено 3325 вагонов и платформ, выехало 4780 человек.

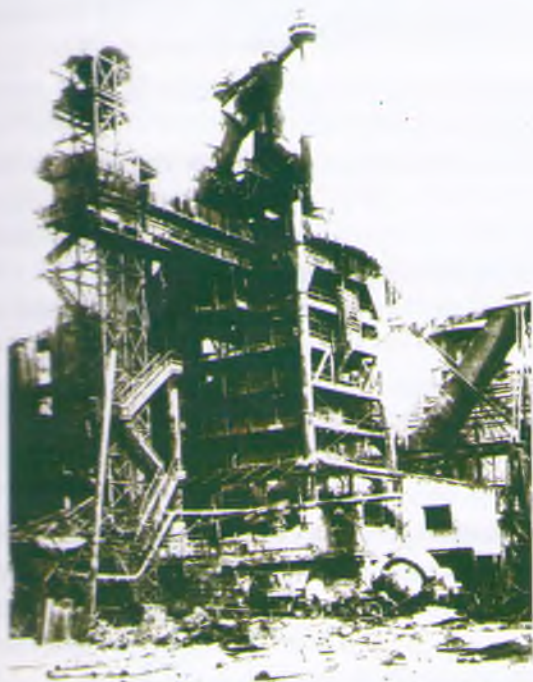
12 июля стало черной датой в жизни Алчевска. Город был оккупирован гитлеровцами и 14 месяцев захватчики чинили здесь чудовищные злодеяния, подвергали население грабежу, издевательствам. Фашисты угнали из Алчевска на немецкую каторгу и в концлагеря 1231 человека, в основном юношей и девушек, расстреляли 1100 мирных жителей и военнопленных.

Во время оккупации Алчевска и особенно во время своего бегства немецко-фашистские захватчики, осуществляя тактику выжженной земли, превратили в груды развалин металлургический и коксохимический заводы. Стоимость разрушений только по метзаводу составила 180 миллионов рублей в довоенных ценах.

Доменный цех был разрушен полностью: все четыре доменные печи с их оборудованием. Взорваны были и все четыре дымовые трубы.

2 сентября 1943 года войска Южного фронта освободили Алчевск от фашистской нечисти. За победу над фашизмом советский народ заплатил непомерно высокую цену. Каждый третий, ушедший на фронт, не вернулся к своему родному очагу.

Металлурги свято чтят память заводчан, навечно оставшихся на полях сражений. На заводской площади создан мемориальный комплекс в честь павших героев-металлургов, отдавших свои жизни за освобождение советской Родины от фашизма. На 16 мемориальных блоках числятся имена 825 металлургов-алчевцев, освободивших нас от коричневой чумы и навечно оставшихся в памяти народной. В их числе - и доменщики.



Вот так выглядел доменный цех после бомбёжек немецко-фашистскими захватчиками в 1943 году.

НАМ ПРИКАЗАНО ЖИТЬ...

Советские войска продвигались дальше на Запад, освобождая нашу страну от фашистских захватчиков, а на освобожденной территории развернулась битва за восстановление разрушенного. Прежде всего шло восстановление стратегически важных предприятий, которые должны были способствовать скорейшей победе. И среди них был и Ворошиловский (Алчевский) металлургический завод.

4 сентября 1943 года Народный комиссар черной металлургии И.Т.Тевосян подписал приказ "О возобновлении деятельности металлургического завода им.Ворошилова". Директором предприятия вновь был назначен П.А.Гмыря. Нарком дал ему две недели на изучение обстановки и подготовку доклада о порядке, сроках и очередности восстановления завода.

Солнечным ноябрьским утром 1943 года в Алчевск прибыл Челябинский восстановительный отряд, состоящий из 800 учащихся ремесленных училищ. Прибывшие в Алчевск 15-16-летние ребята, никогда не видевшие ужасов оккупации, растерянно оглядывались по сторонам: везде груды разбитого кирпича и стекла, чудовищные

переплетения изуродованных и поржавевших металлических и железобетонных конструкций, воронок от бомб.

Челябинский восстановительный отряд и был по существу первой организованной группой, которая вместе с 300 мужчинами и женщинами, вновь оформленными работниками завода, приступила к его восстановлению. Это были первые бойцы трудового фронта.

И победа им доставалась не легче, чем воинам Красной Армии в битвах с фашистами: работать приходилось по 10-12 часов в день, часто без выходных, не считаясь со временем и усталостью. Активисты собирали у населения необходимый инструмент. Ведро, тачка, носилки убирали мусор, расчищали проезды, площадки. Каждый кадровый рабочий, специалист обучал 10-12 женщин, потому что вся тягота войны в тылу легла именно на их плечи и на них была вся надежда.

27 октября два ланкаширских котла дали пар, и в 16 часов раздался первый заводской гудок, взволновавший сердца металлургов и вызвавший прилив радости. А 29 ноября дала ток для завода и учреждений города первая электростанция. Завод в третий раз за свою историю пробуждался к жизни.

Многое было сделано уже за первые три месяца. В доменном цехе разобрали дымовую трубу и очистили территорию печи №5. Такие же работы начались и на домне №4.

14 октября 1944 года в 18 часов 30 минут на Алчевском металлургическом заводе им.Ворошилова была задута доменная печь №5.

С пуском домны коллектив ворошиловцев завершил труднейший этап восстановления завода. Одновременно с доменным цехом начали нормальную трудовую жизнь еще 30 цехов завода. Первую плавку чугуна ожидали 15 октября.

Всего в течение 1944 года доменщики выплавляли 14064 тонны чугуна.

Незадолго до капитуляции фашистской Германии встала в строй доменная печь №4 и 19 апреля 1945 года бригада мастера И.А. Савченко дала первую плавку. С каждым днем увеличивалась производительность агрегата. Следует сказать о том, что большая заслуга в успехах доменщиков принадлежала главному инженеру завода Л.Д.Юпко, который начинал свою трудовую деятельность на комбинате начальником смены доменного цеха.

Май 1945 года стал незабываемым для миллионов людей не только в СССР, но и во многих странах Европы. Долгожданный мир, наконец, пришел на родную землю. 9 мая на площади у завода состоялся многочисленный митинг, на котором никто не скрывал своих слез радости: тяжелейшими были для всего народа трудные дни войны не только на фронте, но и в тылу. Тем радостнее и значимее была желанная Победа !

Наступили мирные дни, ознаменованные битвой за восстановление разрушенного народного хозяйства. Здесь не меньше, чем на ратном поле, нужны были мужество и выдержка. Но нашему народу этих качеств не занимать.

Чем труднее оказывались условия работы, тем радостнее были первые рабочие успехи и достижения. Трудовые коллективы включались в различные соревнования, стимулирующие производственный процесс.

Не отставали от всех и доменщики, зачастую задавая тон всему коллективу завода имени Ворошилова.

В 1945 году алчевские домны №№4 и 5 выплавляли чугуна больше, чем в предвоенном 1940 году. Больших успехов достигли мастера доменного цеха Н.П.Дорофеев, Ф.К.Ищенко, И.А.Савченко.

1946-й – первый год мира. Верховным Советом был принят «Закон о пятилетнем плане восстановления и развития народного хозяйства СССР на 1946-50 годы». План послевоенной пятилетки был поистине грандиозным и впечатляющим. И ежедневным трудом миллионов людей он воплощался в жизнь.



И.А.Савченко
мастер доменной
печи №4



**Руководство
доменного цеха. 1946 год.**

В Ворошиловске (Алчевске) поднимались из руин не только предприятия, но и полным ходом возрождалось жилищно-коммунальное хозяйство города. Было взято обязательство восстановить и построить заново 54,5 тыс.кв.метров жилья, заасфальтировать 62 тысячи квадратных метров дорог и тротуаров, посадить 20 тысяч деревьев и 30 тысяч кустарников; расширить и благоустроить городской сад имени Первого мая, восстановить заводские сады и скверы; построить и оборудовать спортивные площадки и стадионы. Все население города, включая и старых и малых, с энтузиазмом трудится в свободное от работы

время на улицах и площадях города, в скверах и парках. У всех одна цель: послевоенный Алчевск должен быть лучше и благоустроеннее довоенного. И каждый житель города считал за честь отработать как можно больше времени, воплощая в жизнь заветную мечту.

Доменщики тоже не остаются в долгу: в свободные от работы часы и в выходные дни они восстанавливают двенадцатиквартирный дом для демобилизованных из армии, инвалидов войны и семейпогибших фронтовиков, работающих в доменном цехе.

Предприятия черной металлургии области в 1946 году выполнили государственный план на 1206,1 процента. В это время заканчивается восстановление мощной доменной печи №1. Лучшая бригада доменщиков сменного мастера И.А.Савченко годовой план выполнила на 114,5 процента. Лучший горновой доменной печи А.Сычев систематически выполняет сменное задание на 110-120 процентов, годовое задание он выполнил на 114,5 процентов.



**Горновой
А.Д. Сычёв.**

О горновом А.Д. Сычёве писала пресса в 1948 году:

И опять в ночи огромный
Зашумел, заклокотал
Кипячёный, неуёмный
Бурно пламенный металл.

Никаких чудес не надо
Нам отыскивать в таком:
Ведь на домне вся бригада -
С комсомольским "огоньком".

Тем у нас и знаменита
Ворошиловская печь:
У Сычёва Леонида
Коротка на плавке речь.

Он, мы знаем, на работе
К разговорам не привык:
У него всегда в почёте
Цифр отточенный язык.

Первосортного металла
Комсомолец горновой
Сверх программы дал немало -
Тыщу двести тонн с лихвой!

Шло время. Один за другим поднимались ввысь корпуса цехов, жизнь входила в нормальную колею.

16 июня 1947 года смена мастера Н.П.Дорофеева выплавил первый послевоенный чугуна на домне №1.

Восстановление доменной печи №2 задерживалось из-за отсутствия паровой турбины. Алчевские металлурги обратились за помощью к ленинградцам. Турбинщики Невского завода изготовили паровую турбину АР-1 сверх плана в августе. Осуществив в сжатые сроки



**Торжественный момент при задувке
доменной печи №1.
16 июня 1947 года.**

огромные объемы работ, алчевские металлурги задули 31 декабря 1948 года доменную печь №2 – одну из крупнейших в Украине. Оборудованная по последнему слову техники, она была полностью механизирована и автоматизирована. С ее пуском завершилось восстановление доменного цеха в довоенном объеме.

В 1949 году почти на одиннадцать месяцев раньше срока коллектив завода выполнил план первой послевоенной пятилетки.

Выплавка чугуна по сравнению с довоенным 1940 годом увеличилась на 5,7 процента. Производительность труда в

сравнении с 1946 годом выросла в 2,7 раза, а по сравнению с довоенной – увеличилась на 70,5 процента. Вдвое увеличилась и заработная плата.

24 января 1950 года Указом Президиума Верховного Совета СССР за выслугу лет и безупречную работу 82 заводчанина были награждены орденами и медалями. В их числе и доменщики. Мастера И.И.Дубровка, Ф.К.Ищенко, старший мастер Р.Д.Жидов были награждены орденом Ленина, а горновой И.К.Головатенко, чугушник Г.А.Кузнецов, мастер Е.Я.Логачев – орденом Трудового Красного Знамени.

Комбинат поднимался, раздвигал свои границы, набирался сил. Речь шла уже не о восстановлении, а о строительстве и коренной реконструкции завода. Не было года, когда бы предприятие не пополнялось новым агрегатом. Но развитие его еще не завершилось.

С наращиванием сталеплавильных и прокатных мощностей возросла потребность в чугуне. Это вызвало необходимость реконструкции доменного цеха. В сущности он был выстроен заново. Причем новые домны оборудовались автоматикой и механизмами, что способствовало дальнейшему совершенствованию технологических процессов и облегчению труда персонала.

Молодые рабочие, обслуживающие современные доменные печи, не смогут объяснить, что означает слово «каталь». Ликвидировались и профессии чугушников, клеточников, требовавшие огромных физических усилий. Вагоноопрокидыватель, вагон-весы, скиповые подъемники, электропушки и иная техника исключили использование ручного труда в доменном цехе.

Энергично, с большой концентрацией сил строителей и металлургов, возводилась новая доменная печь №5. Ударные темпы стройки рождали и своих героев. Комплексная бригада Г.И.Бондаренко из управления «Доменстрой» на бетонирование пня доменной печи затратила 37 часов вместо предусмотренных графиком трех суток, установив тем самым мировой рекорд по выполнению подобных операций. За успехи в строительстве металлургического гиганта Г.И.Бондаренко был награжден орденом Ленина. Новый мощный агрегат доменщики назвали домной Мира.

На ее освоение были направлены наиболее подготовленные кадры – мастера Михаил Иванович Гриценко, Николай Павлович Дорофеев, газовщик Николай Федорович Зема, горновой Антон Денисович Вороновский, другие члены коллектива, чей опыт вселял надежды на успех. Они наметили цель – в короткий срок добиться прогрессивного коэффициента использования полезного объема агрегата (КИПО) и дружно взялись за дело. И уже 13 октября 1960 года труженики домны Мира начали выплавлять сверхплановый чугун.

История доменного цеха – это история его практически непрерывного обновления. Вот некоторые повороты в биографии домны №1. Она была введена в эксплуатацию еще в январе 1933 года. По тому времени это был очень крупный агрегат. Год за годом коллектив печи наращивал производство металла. Но грянула война и летом 1942 года домна была выведена из строя в связи с фашистской оккупацией.

В июне 1947 года домна №1 пережила свое второе рождение и за последующие 20 лет металлурги выплавили на ней почти 12 миллионов тонн чугуна. 17 августа 1973 года «старушка» выдала последние тонны металла и была остановлена: вместо физически и морально устаревшего агрегата началось строительство новой, более производительной печи №1-бис, полезным объемом 3000 куб.м. (для сравнения скажем, что до 1976 года самая крупная на комбинате доменная печь №5 имела объем 1719 куб. м.)



Доменный цех.

Сложность сооружения новой домны-гиганта заключалась в том, что она «садилась» на место еще действующей старой домны №1, бок о бок с другими действующими агрегатами. Надо было вести работы, не мешая их эксплуатации. Это затрудняло доставку на площадку металлоконструкций, требовалась предельная четкость и согласованность действий. Сооружая гигантскую домну, строители применяли много новинок, облегчающих труд и

сокращающих сроки монтажа.

А пока шло строительство, будущие бригады горновых и мастера, которым предстояло работать на сверхмощной печи, проходили стажировку на аналогичных агрегатах в Липецке, Запсибе, Кривом Роге.

И вот 15 января 1977 года новая доменная печь – крупнейшая в Донбассе и вторая по мощности в Украине – вступила в строй. Состоялся торжественный митинг. Под аплодисменты присутствующих бригадир управления «Стальстрой» треста «Алчевскстрой» Н.И.Антоненко вручил символический ключ от новой доменной печи старшему горновому Герою Социалистического Труда Виктору Николаевичу Марченко. Со словами благодарности строителям и проектировщикам домны №1 выступил директор завода А.В.Жердев.

Предстояло освоить проектную мощность нового агрегата. Особым старанием в этом деле отличились доменщики первой бригады, где мастером был В.А.Ноздрин, старшим газовщиком В.И.Борисенко, старшим горновым В.Н.Марченко; и второй бригады мастера Н.И.Зинченко, старшего газовщика В.И.Коновалова и старшего горнового А.Д.Вороновского.

С пуском и освоением новой домны годовое производство чугуна на комбинате (с учетом сноса старой печи) возросло более чем на 1600 тысяч тонн.

Наряду с дальнейшим совершенствованием технологии на других печах и связанного с этим ростом выплавки чугуна, пуск и освоение домны №1 резко повысили уровень производства. В десятой пятилетке (1976-1980 гг.) выпуск чугуна против девятой (1971-1975 гг.) был увеличен на 2,5 миллиона тонн.

Доменщики уверенной поступью шли к новым рубежам.



**Закладка фундамента
ДП №5 (1959 г.)**

Один из таких рубежей был взят 19 февраля 1982 года, когда алчевские металлурги выплавляли 100-миллионную тонну чугуна со дня пуска завода в 1896 году. Право осуществить юбилейную плавку завоевал коллектив первой бригады домны №3, где мастером работал В.И.Сагула.

Многолюдно было в этот день в доменном цехе. На рождение 100-миллионной тонны алчевского чугуна собрались и те, кто работал на других доменных печах, и представители смежных цехов, и ветераны, плавившие металл в пору довоенных пятилеток и в послевоенные годы. На стомиллионную плавку пришел и Герой Социалистического Труда М.И.Гриценко: пенсионер в этот торжественный день не мог усидеть дома. Будущих горновых – своих воспитанников из ПТУ №8 привел Г.А.Максученко – бывший старший газовщик доменного цеха. Среди присутствующих были студенты горно-металлургического института и учащиеся подшефной школы №7.

Заканчиваются последние приготовления. Без лишней суеты, уверенно действуют горновые. Звучит команда: «На выпуск!» Старший горновой В.С.Маломуж занимает место у пульта управления. Подручный горнового М.В.Булгаков заводит бур в летку. Через несколько минут тугая струя металла устремляется в ковш чугуновоза. Есть 100-миллионная тонна!

Героев дня поздравили со знаменательным событием в жизни предприятия товарищи по труду, начальник доменного цеха К.А.Николаев, главный инженер завода В.Т.Лобачев, представители областных организаций.

Торжества закончились и снова наступили трудовые будни. Пошел чугун уже в счет будущей 200-миллионной тонны.

В конце 80-х годов АМК являлся единственным в стране предприятием, где производились почти все виды чугуна:

передельный, литейный, зеркальный, валковый и доменный ферромарганец. В этом смысле доменное производство комбината можно было назвать уникальным. При 100-процентной выплавке всего чугуна на Украине АМК производил 39 процентов литейного и 32 – ферромарганца. Алчевский чугун знали почти 700 предприятий ближнего и 23 страны дальнего зарубежья.

В 1973 году в состав АМК вошел доменный цех №2, расположенный в



Знаменательное событие на страницах газет.

Алмазной. Находящаяся здесь 6-я доменная печь выплавляла валковый и передельный чугун, чугунное литье и давала дополнительную прибыль комбинату.

По мере реконструкции и технического перевооружения производственных фондов служба ЦЛМК создает новые технологии, внедряет их в производство.

Так, была освоена технология выплавки чугуна на доменной печи №1 объемом 3000 кубометров с температурой дутья до 1200 градусов по Цельсию; осуществлен переход доменного цеха на шихту, состоящую из высокоосновного агломерата и окатышей; применено комбинированное дутье с



Юбилейный ковш 100-миллионной тонны чугуна.

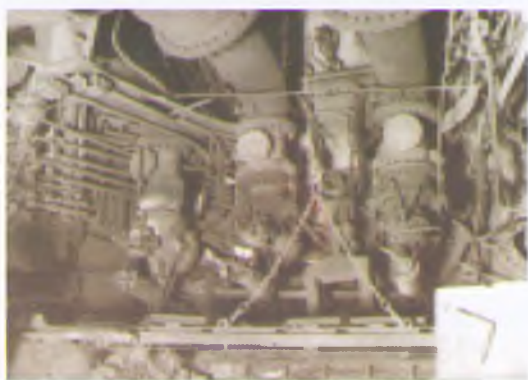


Панорама доменного цеха со шлаковой стороны.

содержанием кислорода до 28-30 процентов и оптимальным расходом природного газа и т.д.

За период 1980-1990 гг. внедрение прогрессивных технологий в доменном цехе позволило снизить удельный расход кокса при выплавке передельного и литейного чугуна соответственно на 50 и 100 килограммов на тонну.

В результате использования достижений науки и техники повышен уровень технической оснащенности цехов и агрегатов. Много сделано и в доменном цехе. Здесь совершенствовалась технология, проводилась модернизация оборудования печей. На всех домнах завершена механизация горновых операций за счет применения усовершенствованных электровибротрамбовок и утяжеленных грейферов с самодействующим зацепом. Внедрены модернизированные сверлильные машины для поочередного вскрытия двух чугунных леток. Модернизирован узел крепления буров сверлильных машин, что облегчило труд горновых. Таких мероприятий по модернизации оборудования, механизации и автоматизации внедрено в доменном цехе в период капитальных ремонтов печей более ста.



**Фурменные приборы
доменной печи.**



**Обработка большого конуса
в механическом цехе.**



Погрузчик ДЭО400.



**Сверлильная машина для
вскрытия чугунной летки.**

ДОМЕННЫЙ ЦЕХ СЕГОДНЯ И ЗАВТРА

В. Дементьев, начальник доменного цеха.

В стабильные 80-е годы в работе было пять доменных печей, на которых выплавляли почти все виды чугуна: передельный, литейный, зеркальный и ферромарганец. Суточное производство в тот период достигло 14 тысяч тонн, цех ежегодно производил не менее 4 миллионов тонн чугуна, не только полностью покрывая потребности мартеновского и фасонно-литейного цехов, но и производя товарный чугун. В то время на участке разливки работало семь разливочных машин. Пик производства наступил в 1985 году, когда было выплавлено 4 миллиона 714 тысяч тонн чугуна. В бессистемные 90-е годы началось его резкое падение.

В 1990 году прекратили выплавку ферромарганца на доменной печи №2 с формулировкой: «для сохранения воздушного бассейна». Впоследствии она была демонтирована. В то тяжелое время из-за недостатка железорудного сырья и кокса систематически простаивали доменные печи.

И по этой причине было принято непопулярное решение об остановке на консервацию крупнейшей в Донбассе доменной печи №1 – флагмана цеха. 10 октября 1995 года домна-«кормилица» была остановлена и более восьми лет простояла в ожидании, когда ее вновь возродят к жизни.

По иронии судьбы самый низкий уровень производства чугуна пришелся на 1996 год – год столетнего юбилея цеха и Алчевского металлургического комбината. Тогда тремя работающими печами за год было выплавлено всего 1 миллион 198 тысяч тонн чугуна(!!!).

Это было трудное время – время борьбы за выживание, за сохранение оставшихся мощностей в рабочем состоянии, а главное – за сохранение коллектива. Положение осложнялось плачевным состоянием парка воздухоудных машин, их частыми аварийными остановками. В этой ситуации доменщики не единожды доказали, что способны работать в любых, даже самых экстремальных условиях, подтверждая авторитетное мнение о том, что школа алчевских доменщиков – одна из лучших в Украине.

Вопреки прогнозам и ожиданиям досужих «мыслителей», полного развала металлургической отрасли не произошло и после значительного спада производства наступил долгожданный период подъема.

Сегодня в доменном цехе благодаря огромным усилиям всего коллектива, мощной инженерной мысли работают три доменные печи - №№3,4 и 5. В 2005 году они выплавили 2 миллиона 922 449 тонн чугуна .

Никогда за всю историю цеха, даже в стабильные 80-е годы, печи не работали так производительно. Лишь одна доменная печь №5 произвела в 2004 году 1 миллион 147,5 тысяч тонн чугуна, что сопоставимо с цифрами общецехового производства 1996 года. В ноябре 2005 года суточное производство цеха превысило отметку в 9 тысяч тонн чугуна.

Такое увеличение производительности стало возможным благодаря хорошему заделу – реконструкции доменных печей, проведенному в 80-х годах прошлого века. Тогда было увеличено до 20-ти количество воздушных фурм на ДП №№3 и 4, а на ДП №5 – до 24-х. Оборудование этих печей двумя чугунными летками позволило оптимизировать режим выпусков и освоить технологию без отработки верхнего шлака. Использование в доменной плавке антрацита, как заменителя кокса, позволило экономить дорогостоящий кокс и уменьшить себестоимость чугуна.

Дальнейшее наращивание производства и улучшение технико-экономических показателей возможно после модернизации существующих агрегатов.

Реконструкция доменного цеха – важнейший этап реализации программы технического перевооружения комбината, разработанной корпорацией ИСД на период до 2010 года, предусматривающей внедрение прогрессивных технических решений и известных ныне передовых технологий.

В 2003 году начата реконструкция доменной печи №1 полезным объемом 3000 куб.м. Предусматривается замена двухконусного засыпного аппарата клапанного типа более



Бригада №2 — лучшая на доменной печи №1. Крайний справа — мастер М.Рожков.

современным бесконусным загрузочным устройством; восстановление конвейерной шихтоподачи с аспирацией подбункерного помещения.

В результате реконструкции литейного двора будет заменено оборудование для вскрытия и закрытия чугунных леток на более компактное с гидравлическим приводом. Укрытие коренных и магистральных желобов с аспирацией литейного поля значительно облегчит условия труда горновых и улучшит экологию.

Сейчас идет поиск новых, более стойких заправочных материалов, экологически чистых (без использования каменноугольных смол)

леточных масс.

Для транспортировки выплавленного чугуна предусмотрено использование 300-тонных чугуновозных ковшей миксерного типа.

После ввода в эксплуатацию ДП №1 запланировано проведение капитальных ремонтов с реконструкцией остальных доменных печей, которые предусматривается оборудовать бесконусными загрузочными устройствами, конвейерной шихтоподачей, с аспирацией подбункерного помещения, обеспечивающей отсев мелочи из загружаемых шихтовых материалов.

Использование современных автоматизированных систем управления и контрольно-измерительных приборов позволит более эффективно управлять процессом плавки и контролировать техническое состояние агрегатов.

Все доменные печи будут оборудованы установками по вдуванию пылеугольного топлива. Такая технология позволит экономить дорогостоящий кокс, а также из года в год увеличивающийся в цене природный газ. Планируется его использование до 180 кг на тонну чугуна.

Применение такой технологии потребует увеличения температуры дутья. Для этого необходимо реконструировать существующие воздухонагреватели для увеличения их мощности, что позволит обеспечить температуру дутья не ниже 1200 С.

Проводить реконструкцию при действующем производстве без снижения мощности работающих агрегатов — задача чрезвычайно сложная, требующая принятия неординарных инженерных, технических решений. Например, как обеспечить сырьем доменную печь №1 во время замены несущих металлоконструкций бункерной эстакады в районе доменных печей №№3,4,5? Поиск решения этой непростой задачи, а также многих других не менее важных, осуществляется под руководством заместителя начальника цеха по капитальному строительству Николая Валентиновича Ходыкина. Этот специалист в течение не одного десятилетия является генератором идей и “душой” всех реконструкций.

Проведение задуманных мероприятий должно обеспечить повышение производительности доменного цеха до 16 тысяч тонн в сутки.

ЭТАПЫ БОЛЬШОГО ПУТИ

В 1957 году в доменном работали 5 печей.

В 1958-м произведено 1531 тыс. тонн чугуна, а через десять лет, в 1968-м, уже в два раза больше – 3208 тыс. тонн. Как удалось этого достичь? Во-первых, вместо доменной печи №2 объемом 500 куб. м., в 1960-м была задута печь большего объема – 1719 куб. м.. Кроме того, освоили технологию выплавки чугуна с вдуванием природного газа и обогащением дутья кислородом. Усовершенствование конструкций доменных печей, модернизация литейных полей, применение пароиспарительного охлаждения также способствовали увеличению производства чугуна.

Еще через десять лет, в 1978-м, оно составило 4288 тысяч тонн. Прирост был достигнут в основном за счет ввода в строй доменной печи №1 объемом 3000 куб. м вместо старой – 930 куб. м.

Позади осталось очередное десятилетие и в 1988 году производство чугуна на нашем заводе достигло наивысшей отметки - 4607 тысяч тонн !

Кризисные 90-е годы сказались на показателях работы доменщиков. После вывода из строя действующих второй и пятой доменных печей в 1966 году было зарегистрировано самое низкое производство чугуна – всего 1198 тысяч тонн.

Разрыв связей с единым экономическим комплексом, который существовал в Союзе, дефицит кокса, потеря рынков сбыта привели к хаосу в производстве. Чтобы кое-как продержаться на плаву, комбинат залез в огромные долги и был на грани банкротства.

Спасение пришло от инвесторов, корпорации «Индустриальный Союз Донбасса».

С 2000 года планомерно растет производство, и в 2005 году, благодаря усилиям коллектива доменного цеха, инженерных служб комбината, финансовой поддержке ИСД по всем показателям доменщики перекрыли лучшие достижения советских времен. В цехе началась реконструкция доменной печи №1, основанная на последних достижениях доменной науки, на очереди – модернизация остальных домен.



Слева направо:

Н.Кононов, В.Записов, Е..Литвинов,
И.Какурин, В.Дорофеев, В. Коновалов.

ОТСЮДА НАЧИНАЕТСЯ БИТВА ЗА МЕТАЛЛ

(Из архивных публикаций в прессе).

Доменный цех можно назвать родником, из которого берет начало исток большого и сложного цикла производственных операций, благодаря которым рождается металлургическая продукция.

Газета «Ворошиловец» в июле 1953 года писала о людях пятой пятилетки:

«...Коллективом доменщиков руководит начальник цеха Михаил Николаевич Абрамович. Он личным примером воодушевляет доменщиков на решение сложных технологических задач, воспитывает у них любовь к своему делу, учит и поднимает трудящихся по ступенькам к высокому мастерству. За пять лет работы в цехе этот труд дал свои результаты. Выросли десятки замечательных специалистов, на которых можно положиться вполне.



**Начальник цеха М.Н.Абрамович
с коллективом доменщиков.**

Мастера печей Иван Дубровка и Георгий Жильцов, горновые Григорий Лебедь и Николай Кийко, газовщики Эрминингольд Мерекин и Иван Чекалкин и многие другие оправдывают себя в четком ведении технологических процессов.

Многозначительным и весомым является труд доменщиков в цепи металлургического цикла. Нарушение ритма работы домен влияет на равномерный ход процесса в мартеновском и прокатном производстве. Сознвая всю важность своего труда, доменщики борются за "ровный ход печей".

В первые послевоенные годы доменщики прославили себя и восстановлением производства и выплавкой металла, в котором испытывала крайнюю нужду наша страна. Завод получил высокую правительственную награду. В этом основная заслуга коллектива доменщиков.

Как и любое производство, доменное не терпит застоя. Работая, нужно было двигаться вперед, выжимать из техники все, что она может дать. И доменщики энергично решают эту задачу.

В цехе внедрено около десяти крупных технических мероприятий, позволивших намного поднять производство и добиться большой экономии государственных средств, что даст не менее полутора миллионов рублей экономии в год.

Эти и другие усовершенствования принесли замечательные результаты. Прирост чугуна увеличился по первой ДП на 10,4%; по ДП №2 – на 14,6, по ДП №4 – на 13%. Коэффициент использования полезного объема печи доведен до 0,89 при плановом – 0,90.

Руководитель исследовательской группы Л.М.Фрейдин, начальник цеха М.Н.Абрамович и его заместитель по шихтовым материалам В.И.Мных удачно подобрали рациональный состав шихты для первой печи. Это обеспечило значительное увеличение форсировки хода печи. Появилась возможность повысить утилизацию марганца в чугун и намного снизить расход марганцевой руды при выплавке металла. Большую работу по внедрению передового опыта в технологии провела бригада мастера И.И.Дубровки. В первый же месяц, работая по новой технологии, она добилась коэффициента использования полезного объема печи 0,94 при плане 0,97, сэкономив при этом много руды и кокса. Затем опыт передавался во все бригады.

12 декабря 1997 года, газета "За металл" №49

"Алчевская школа доменщиков считается одной из лучших в Украине. Об этом говорили на разных уровнях и не раз. Давая высокую оценку труда целого коллектива, отмечено, что здесь и поныне существуют отличная выучка и понятие – «надежное плечо друга» в любых, даже самых экстремальных ситуациях.

На протяжении 110 лет в доменном удалось сохранить чувство коллективизма и поддержки. Это как эстафетная палочка передается из поколения в поколение и служит ярким примером для подражания молодому поколению доменщиков.

Не однажды руководители высокого ранга признавали, что именно доменщики своим трудом, профессиональной выучкой и дружеским отношением друг к другу вызывают у них чувство восхищения и уважения".



Доменный цех – огромный организм, который состоит из различных участков и служб. Они работают ритмично и слаженно, выпуская столь необходимый для металлургического производства высококачественный чугун. Каждое структурное подразделение – прежде всего люди, профессионалы, прекрасно владеющие всеми секретами доменного дела. Судьба каждого из них – неотъемлемая часть общей истории цеха.

РУДНЫЙ ДВОР

Если театр начинается с вешалки, то доменный цех - с рудного двора, который предназначен для складирования, усреднения шихтовых материалов и их погрузки в доменный и агломерационный цехи.

На нашем рудном дворе трудятся пять кранов грузоподъемностью 30 т и производительностью 500 т в час. Пролет кранов 76 метров перекрывает всю ширину двора. Между траншеей и складом проходят два железнодорожных пути для передвижения трансферкар, перевозящих шихту в агломерационный цех. Система их движения такова: два



Грохот отсева
коксовой мелочи.



Заезд на рудный двор
со стороны АГФ.

трансферкара по одному пути стоят под погрузкой, а еще два по второму пути двигаются под выгрузку на приемные бункера аглофабрики. Возвратившись, они становятся под погрузку, а вторая пара движется под выгрузку, т.е. погрузка трансферкар идет непрерывно.

Нужно сказать, что с пуском в 1977 году доменной печи №1 условия работы на рудном дворе резко ухудшились, т.к. большая часть площади ушла под здание аспирационной установки.

Поэтому нет четкой границы между отдельными видами сырья, бывают случаи его смешивания, потому что на один фронт выгрузки кантуется два или три вида сырья.

С южной стороны рудного двора расположена бункерная эстакада, по которой проходят три железнодорожных пути.

С первого выгружается кокс, со второго – агломерат, с третьего – добавки и окатыши. По третьему пути функционирует трансферкар, с помощью которого загружаются бункера доменного цеха сырьем с рудного двора. Каждая доменная печь имеет блок бункеров, обеспечивающий четырехчасовой запас шихтовых материалов и топлива.

Загрузка печи осуществляется вагон-весами, которые имеют устройство, емкости для материала, кантовочное приспособление и механизмы передвижения взвешивания шихты..

Получив задание мастера печи на производство забора шихтовых материалов по весу, машинист вагон-весов подъезжает к соответствующему бункеру, производит зацепление с барабаном Орра и набирает заданное количество каждого вида шихты. Затем, подъехав к рудным течкам, руководствуясь показаниями светофора, разгружает шихтовые материалы в скип. Очистку путей движения вагон-весов и уборку просыпей шихты осуществляют бункеровщики.

Рудный двор, бункерная эстакада, подбункерное помещение, скиповые ямы, являясь комплексом переработки шихтовых материалов, представляют собой довольно сложный в экологическом отношении участок доменного цеха. Запыленность здесь превышает допустимые пределы во много раз.

Выходом из положения стала замена загрузки вагон-весами конвейерной подачей материалов в скип. Эта технология была применена на первой доменной печи и запланирована для проведения реконструкций на остальных. При такой системе решаются проблемы техники безопасности и бесперебойной загрузки доменных печей, улучшения экологии.

На рудном дворе во все времена работали и работают настоящие профессионалы. Добрым словом вспоминают здесь бригадира бункеров В.Юдина, ответственного и хорошо знающего свое дело человека. За смену в бункерах выгружалось до 10 тыс. тонн шихтовых материалов, кокса и можно было не сомневаться, что В.Юдин не подведет, ни одна печь не останется без сырья.

Четко и слаженно работали в разное время на рудном дворе машинисты рудногрейферных кранов Н.Захаров и Г.Гончаренко; машинисты вагон-весов С.Рысухин и



**Машинисты вагон-весов
И. Старокожев, В. Дьяков.**



Вагоноопрокидыватель.

Г.Стрижаченко; машинисты вагоноопрокидывателя А.Громов и В.Сидоров. Всех и не перечислить!

А каким энтузиастом был мастер по ремонту оборудования рудного двора А.Лыков! Уже находясь на пенсии, узнавал о ремонтах оборудования на рудном дворе, приходил в цех и помогал молодым мастерам своими советами.

Рассказывает начальник отдела сырья и топлива АМК

Владимир Иванович Кузнецов:



“Первое мое знакомство с доменным цехом состоялось летом 1972 года, когда после четвёртого курса КГМИ я проходил здесь производственную практику. С такими же, как я, студентами проводил беседу предцехом Чекалкин.

Он очень увлечённо говорил о труде доменщиков, о возможностях производства, о людях, с которыми нам доведётся работать и общаться.

Определили меня выполнять работу шлаковщика на ДП №1 объёмом 930 куб.м.

Мастером печи тоже был молодой специалист В.И.Бутенко. Поначалу было физически тяжело: неприятный запах серы, дыма, всяких смолянистых веществ. Но постепенно привык, втянулся. Много расспрашивал опытных рабочих о приёмах в работе, необходимых материалах, пробовал управлять бур-машиной и даже пушкой, правда, под присмотром старшего.

Затем пришлось работать на ДП №5. Здесь чувствовалась мощь как по выпуску большого количества чугуна, так и продуктов плавки - шлаков.

В 1973 году окончил институт, отслужил в рядах армии, и в 1975 году без колебаний прибыл на Алчевский метзавод, в отделе кадров попросился в доменный цех. Не сразу было получено согласие от начальника отдела кадров, но помог случай: узнал об этом технолог цеха В.А.Гордиенко, попросил направить меня на рудный двор бригадиром.

Так начал работать в четвёртой бригаде, где начальником смены был уже мой первый мастер В.И.Бутенко.

Большую помощь в освоении профессии оказали мне заместитель начальника по шихте Н.П.Кириченко, мои коллеги В.Н.Базаров, И.Ф.Никитюк и многие другие, непосредственно работающие на этом участке доменщики, рабочие АГФ и УЖДТ.

Работа увлекла меня размахом - десятки тысяч тонн различных грузов, мощная техника: вагоноопрокидыватель - его называли сердцем доменного цеха, - руднорейферные краны, трансферкары, бульдозеры.

Самое главное - это люди, преданные такому тяжелому и сложному труду, чёрные от пота, копоты и пыли, работающие с полной отдачей всех физических сил.

В процессе работы приходилось делать расчёты, чтобы максимально использовать время доставки грузов для разгрузки, чередовать их виды для полной загрузки вагоноопрокидывателя.

Нашей бригаде удалось достичь высокого результата: летом 1976 года она выгрузила за 8 часов 163 вагона грузов, это была солидная цифра. Потом и другие бригады равнялись на нас, достигали отличных результатов.

Затем, как опытного специалиста, меня пригласили на работу в управление комбината, в отдел сырья и топлива.

Были определённые сомнения, но желание оказаться нужным и полезным, применить на практике полученные знания, победило.

И вот уже тридцать лет, работая в отделе сырья, продолжаю ежедневно общаться с доменщиками, встречаться с ними в быту. По-прежнему удивляюсь этим парням, мужчинам с сединой на висках, мужеству, с которым они укрощают огненный поток горячего металла, их чувству долга и дружбе.

СЛУЖБА ЭНЕРГОХОЗЯЙСТВА

Доменное производство – сложный процесс, в котором применяются множество четко работающих механизмов и используются современные высокоэффективные технологии. Но за всем этим стоят сотни людей различных профессий, которые и задают работе слаженный ритм.

Одной из составляющих технологического процесса является система охлаждения доменной печи, благодаря которой охладительные приборы, работающие в зонах высоких температур, сохраняются от разрушения или преждевременного износа. Она способствует образованию на холодильниках гарнисажа, предохраняющего их от истирания и обеспечивающего постоянный профиль и ровный ход доменной печи. С помощью системы охлаждения происходит правильное распределение тепловых нагрузок, что исключает термические напряжения и изолирует от высоких температур.

За всем этим следит водопроводчик, чью роль нельзя недооценить. Он напоминает впередсмотрящего на корабле. Профессия эта сложная и, главное, очень ответственная, ей не обучают ни в одном учебном заведении. Опыт работы можно приобрести лишь непосредственно на рабочем месте при обязательном знании всех должностных инструкций и соблюдении правил охраны труда. В связи с применением новых технологий инструкции эти совершенствуются, становятся более сложными и водопроводчику необходимо постоянно повышать свое мастерство и уровень знаний. Он обязан знать устройство не только самой доменной печи, но и принцип работы всех охладительных приборов, схемы водопроводов, паропроводов, воздухопроводов, газопроводов, которых на печи километры. К тому же нужно уметь быстро выявлять и своевременно устранять все неисправности, не допуская при этом аварийных ситуаций, находить и производить замену сгоревших охладительных приборов, т.к. их неисправность влечет за собой не только сбой в технологическом процессе, но и угрозу жизни обслуживающего персонала, работающего на печи. Поэтому дежурный должен обладать аналитическим мышлением, умением принимать решения, направленные на предотвращение аварий и сбоев на закрепленном оборудовании. И это лишь малая часть того, что входит в круг профессиональных обязанностей водопроводчика. Он является одним из основных звеньев крепкой цепи обслуживающего персонала доменной печи. Здесь находятся десятки охладительных приборов, связанных паутиной труб. За ними, как и за каждой нитью этой паутины, нужен глаз да глаз. Не заметят где-то слабины, не отремонтируют своевременно какое-то звено – жди беды.



Водопроводчики А.Осипченко,
И.Олейник.

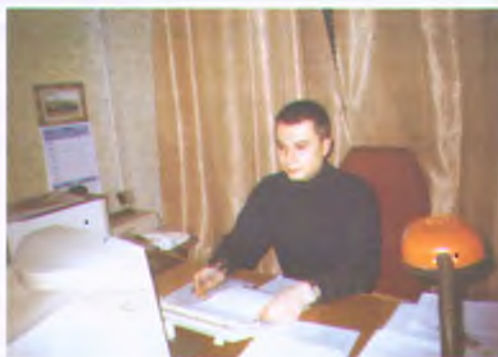
“ШТАБ” ДОМЕННОГО ЦЕХА

Настоящим штабом доменного цеха является его контора, куда стекаются все сведения, касающиеся работы всего доменного комплекса.

Выполнение работ по совершенствованию организации труда, форм и систем заработной платы, материального стимулирования работников цеха – вот далеко не полный перечень тех вопросов, которыми занимаются работники БОТ.



Специалисты БОТ.



**В.В.Соловьёв,
начальник БОТ.**

Настоящими профессионалами были: В.И.Кураковский - ныне заместитель генерального директора по экономике, Е.В.Слободянюк - в прошлом заместитель генерального директора по КФЧ, В.Н. Задорожный - в прошлом начальник ООТ и ЗП комбината.



**Табельный
отдел.**

Сейчас работники бюро организации труда цеха осуществляют контроль за расходом фонда оплаты труда и участвуют в разработке штатных расписаний всех работников.

Верными помощниками инженеров БОТ являются табельщики, которые дают достоверную информацию о списочном составе работающих, ведут табельный учет с целью установления фактического времени

пробытия рабочих и служащих на предприятии.

Благодаря добросовестному отношению к своим обязанностям, табельщики пользуются заслуженным авторитетом среди работников цеха. Возглавляют отдел опытные специалисты Л.М. Маркова и О.Н.Гусева.

Сложные и важные вопросы решает экономическая служба. Методы расчета плановых показателей по цеху и производственным участкам, порядок учета и контроля хода выполнения производственных заданий, а также проведение анализа хозяйственной деятельности и



**В.М.Федотова, начальник
кустового бюро.**

определение экономической эффективности мероприятий по внедрению новой техники и технологии, научной организации труда, рационализаторских предложений – вот за что несут персональную ответственность экономисты. Добрыми словами вспоминают имена Л.Н.Ермоленко, Т.Н.Голубевой, В.Е.Бондаренко.



**Рассматривается
кадровый вопрос.**



**О.М.Дементьева,
бухгалтер.**



Р.А.Бубнова.

Нельзя обойти вниманием бухгалтеров, которые точно и своевременно учитывают основные материальные ресурсы, топливо, готовую продукцию, издержки производства, результаты хозяйственно-финансовой деятельности.

Составлять калькуляции себестоимости продукции, контролировать правильность отнесения затрат по счетам, выявлять источники образования потерь и непроизводительных расходов, подготавливать предложения по их предупреждению - вот задачи, которые приходится решать бухгалтерам В.М Федотовой, Н.Т. Озерчук, О.М.Дементьевой.

Опытный секретарь - надёжный тыл и поддержка начальника цеха. Именно так характеризуют Р.А. Бубнову. Она отлично знает коллектив, умело ладит как с руководителями, так и с рядовым составом доменного цеха на протяжении многих лет.

ГАЗОВАЯ СЛУЖБА ЦЕХА

Около двух веков назад английский инженер Каупер изобрел аппарат для нагрева воздуха, подаваемого в доменную печь. С тех пор подогретый воздух стал называться горячим дутьем и появилась профессия газовщика.

Чем выше был нагрев дутья, тем меньше требовалось дорогостоящего кокса на выплавку чугуна. Поэтому воздухонагреватель (или Каупер – по имени его изобретателя) все время совершенствовался.

Непрерывно модернизировалась и сама доменная печь, начиная с литейного поля и заканчивая засыпным аппаратом. На данном этапе все доменные печи нашего комбината оснащены четырьмя воздухонагревателями с нагревом воздуха до 1200 С, а газовая сеть представляет собой сложную систему очистки доменного газа и его транспортировки потребителям. Он, как побочный продукт выплавки чугуна, используется непосредственно в цехе для нагрева воздухонагревателей, для отопления котлов ТЭЦ, в нагревательных печах прокатных цехов.

С развитием доменного производства усложнялась техника на печах и постепенно газовщик, который раньше занимался только обслуживанием воздухонагревателей, перешел непосредственно на командный пункт доменной печи и стал главной фигурой в технологической цепочке доменного производства.

По неофициально сложившейся традиции, выпускники вузов и среднетехнических учебных заведений, придя на работу в цех, начинают свою трудовую деятельность с должности подручного газовщика или горнового.



**В новогоднюю ночь.
Газовщик - В. Борисенко,
мастер- Ю. Кожемяченко.**

По истечении назначенного для адаптации срока, из подручных ребята переходят в газовщики и горновые. В дальнейшем их карьера зависит от развития способностей и стремления к профессиональному росту.

Можно назвать имена специалистов высокого ранга, начинавших свою карьеру доменщика именно с профессии газовщика. Это бывшие начальники цеха – К.Николаев, Н.Шубравый, С.Сазонов, С.Боклагов, Г.Ужва и другие.

Работа газовщика дала им многое в становлении доменщиков-профессионалов. Она требует досконального знания технологии доменного процесса, конструкции печи и ее оборудования, навыков работы в газоопасных местах, умения производить операции по остановке и пуску доменной печи.

Существует инструкция по остановкам и пуску печей, где четко указано, в какой последовательности проводится та или иная операция. Газовщик должен неукоснительно следовать всем пунктам.

В его функции также входит контроль за множеством параметров состояния доменной печи: автоматической загрузкой, тепловым и шлаковым режимами. Это не просто контроль, а своевременная реакция на все изменения в ходе работы печи для сохранения нормального технологического процесса. Ошибок здесь допускать нельзя. Не зря говорят о том, что у газовщика помимо профессиональных навыков должна присутствовать интуиция. И это очень важно.

Можно привести примеры, характеризующие, насколько серьезными могут быть последствия неверных действий в газовом хозяйстве.

В 1974 году во время остановки на капитальный ремонт доменной печи №4 в результате нарушения правил эксплуатации был взорван участок газопровода от отсекающего до атмосферных клапанов, вследствие чего рухнула 900-тонная конструкция.

В 1988 году газовщиком доменной печи №2 была взорвана верхняя часть дымовой трубы, опять-таки из-за нарушения правил при переводе воздухонагревателя с воздушного на газовый режим.

Можно много рассказывать о газовой службе, но нельзя забывать, что работают в ней люди, отдающие свои силы и знания, богатый опыт любимому делу. К сожалению книжная площадь не позволяет назвать всех, кто трудился и продолжает трудиться на этом ответственном участке. Среди многих имен хотелось бы упомянуть Юрия Николаевича Кашена, старшего мастера газовой службы.

Его судьба прочно связана с комбинатом и начиналось все еще задолго до окончания школы...

Младшим школьником Юра со своими одноклассниками во время сбора металлолома приходил на завод. Громады доменных печей уже тогда покорили его сердце и определили дальнейшую судьбу на долгие годы. Здесь же, в доменном, почти четыре десятка лет проработал

отец Юрия – был газовщиком, мастером печи. Сюда же, закончив в 1962 году школу, пришел и Юрий Николаевич. Затем, как положено, была служба в рядах Советской Армии и снова возвращение в строй доменщиков.



Газовщики доменного цеха, слева- направо: В.Борисенко, И. Забайрачный, В.Ляшко и В.Мовин.



Газовщик Ю.Н.Кашен.

Своим главным учителем Ю.Н.Кашен считает Ю.П.Чеботарева и с благодарностью вспоминает его. Газовщик – штурман доменного производства. Он должен быть грамотным и очень ответственным: малейшая ошибка может повлечь за собой большие неприятности в технологическом процессе. В течение всей смены он не имеет права расслабиться ни на минуту!

Юрий Николаевич – личность сильная, целеустремленная, физически закаленная. В свои шестьдесят он активно участвует в спартакиадах комбината, выступая в составе цеховой команды по баскетболу. Активные занятия спортом в молодости закалили здоровье Юрия Николаевича. Кандидат в мастера спорта по легкой атлетике, перворазрядник по баскетболу, волейболу, гандболу – вот перечень его спортивных титулов. Он активно участвовал в соревнованиях городского и областного масштабов, защищая честь комбината на спортивных аренах.

Публикации в прессе – своеобразная летопись доменного цеха. Однако не меньший интерес и значимость представляют для нас воспоминания людей, связавших свою судьбу с доменным производством...

Из воспоминаний Е.И.Литвинова.

...В 1957 году, после окончания десятилетки, я поступил на работу в доменный цех подручным газовщика. Мне, человеку никогда не видевшему производства, тем более такого сложного и многогранного, как доменное, поначалу было очень сложно адаптироваться в новых условиях жизни. Это и понятно: рабочая обстановка – не школа! К тому же дисциплина в цехе всегда строгая, почти военная.

А что такое профессия газовщика? Газовщик – технолог доменной печи, который должен обладать обширными знаниями и достаточно высоким интеллектом. Спустя много лет, проработав на разных участках доменного цеха, сравнивая современные условия с прежними, я могу дать оценку тем людям, с которыми мне пришлось работать, общаться.

Сейчас все газовщики имеют высшее или хотя бы средне-техническое образование. А в те годы эта категория работников формировалась в основном из выпускников ремесленных училищ, потом некоторых из них дополнительно обучали в школе мастеров при отделе технического обучения.



Газовщик И. Забайрачный
передаёт эстафету молодому
специалисту Н. Васильеву.

Прекрасная плеяда старых мастеров: Дубровка, Дорофеев, Скрицкий, Зеленков, Полухин, Рожков... Да, они не могли произвести расчет шихты, не очень хорошо знали теорию доменного процесса, но благодаря большому опыту, преданности профессии достойно руководили своими коллективами и выполняли производственную программу. Если учесть, что в те годы работали на сырой руде, с низкой температурой дутья, недостаточным метрологическим обеспечением и значительной долей ручного труда, то только лишь самоотверженный труд и большая любовь к своему делу помогали доменщикам выполнять плановые задания.

Они всегда были особой кастой среди металлургов. Тяжелый физический труд, жара, запыленность и загазованность рабочих мест. Все это так, но люди любили свой цех, гордились своей профессией.

Не отличались от рядовых рабочих и руководители. Сложности и трудности доменной профессии сближали и сравнивали людей в хорошем смысле слова. И, невзирая на



А.А. Ткаченко
(в белом) среди
коллектива.

ранги, руководители были просты в общении и доступны для своих подчиненных. Но спрашивали, тем не менее, по всей строгости.

В 1957 году начальником цеха был Александр Андреевич Ткаченко – высокообразованный человек, грамотный специалист. Впоследствии он работал главным инженером на металлургических заводах в Енакиеве, Индии. Александр Андреевич был демократичен и хорошо знал своих людей.

Заместителем начальника цеха был И.А. Кучеренко – достойный и строгий руководитель. Не проработал я и недели, как он дает мне задание – рассчитать, сколько необходимо воздуха, чтобы сжечь 1 куб.м доменного газа. Постоянно интересовался, как я

осваиваю доменную науку. Будучи подручным газовщика, мне пришлось работать на разных печах, с разными газовщиками, в разных бригадах. Но по-настоящему начал постигать азы профессии, попав в первую бригаду на доменную печь №1.

Мастер печи В.Записов, газовщик Э.Мерекин, старший горновой В.Киричѐк, водопроводчик П.Литвинов, машинист вагон-весов С.Рысухин... Все они были профессионалами, энтузиастами и доменщиками до мозга костей. Вот у них я и научился любить свое дело, с душой относиться к работе. Они «подписали мне путевку» в жизнь. Благодаря их наставлениям, понял, что мне еще нужно многому научиться, что я и сделал. Без отрыва от производства закончил сначала техникум, затем институт.

Что можно сказать по истечении многих лет работы в доменном цехе? Ни в одном вузе нельзя обучиться профессии газовщика, ее можно только освоить на производстве, на практике. Но роль учителя подойдет не каждому, точно также, как не каждый хороший футболист может стать хорошим тренером.

Доменному повезло: здесь сформировалась хорошая школа газовщиков и хорошими «тренерами» стали Н.Ляпцев, Э.Мерекин, Ю.Чеботарев, Ю.Кашен.

Воспоминания газовщика В.Борисенко.

Первая домна, по общему мнению доменщиков, крайне неудачно спроектирована. На ней, единственной во всем бывшем Союзе, работал клапанный засыпной аппарат. Даже на прославленных Магнитке и Запсибе такой аппарат проработал всего 8 часов. А мы свой научили работать.

Возвращаясь к прошлому, скажу, что были на печи и тяжелые аварии, и самые непредвиденные ситуации, прорывы горна, но ни разу действия обслуживающего персонала не были оценены как неправильные. А это – самая высокая оценка работы.

Во времена, когда мы формировались как личности, приобретали необходимый опыт, доменным цехом руководил И.И. Дышлевич.

Он был уникален. Вот пример: в режиме намечающегося прорыва горна мы проработали почти полгода. Считается, если чугун подошел к холодильнику, т.е. имеются высокие перепады температуры, доменная печь должна быть немедленно остановлена.

Мы вовремя обнаружили пятак-покраснение. И потом работали, пока не был подготовлен ремонт первого разряда. Сменили нижнюю часть печи (футеровку, лещадь, холодильник). После этого получили практически новую печь. Это был уникальный опыт.



Год 1960.

**Слева направо:
В. Записов, А. Швец,
С. Полунин.**

ЛЮДИ, ЗАКАЛЕННЫЕ ОГНЕМ. ГОРНОВЫЕ



Горновому посвящается

Твоим трудом гордится вся страна.
Твой мирный труд для блага человека.
Сверплановая тонна чугуна -
Залог великого успеха.

В твоих глазах уверенный покой.
Твой агрегат могучий и огромный.
Будь счастлив, мой товарищ, горновой,
Обыкновенный повелитель домны.

Доменная печь со стороны – огромный агрегат и рядом с ней все кажется преисполненным особого смысла. И люди здесь смотрятся крупнее, значительнее. Могучая печь не подавляет их, не принижает, а возвеличивает. Главное, она заставляет добиваться полной согласованности в работе, взаимопонимания, взаимовыручки и коллективизма. На горне работают люди с разными физическими данными, но в деле все они проявляют мужество и силу духа. Как нигде, в доменном цехе сильно чувство дружбы и взаимопонимания. И все это эстафетой передается из поколения в поколение уже на протяжении 110 лет.

На доменной печи, в основном, операции коллективные, и выполняются они сообща, согласно должностных инструкций. Однако выпуск – привилегия и обязанность старшего горнового. Это и огромная ответственность. После вскрытия чугунной летки начинается выпуск. И в тот момент старший горновой должен быть не только внимательным, но и обязан уметь анализировать положение, в нужный момент предпринимать необходимые меры.

Здесь неоценимы знания и большой практический опыт.

Выпуск чугуна – минуты, ради которых трудится коллектив бригады и все службы обеспечения. Выполняется много черновой, малозаметной и тяжелой работы, без которой не обойтись.

На Алчевском металлургическом комбинате традиционно сложилась сильная школа горновых и обер-мастеров, которая возникла со времён, когда шло довоенное, военное и послевоенное восстановление доменных печей.

Из воспоминаний М.П.Козлова, горнового

«...1953 год. Позади – школа-семилетка в небольшом белорусском городке Климовичи и выбор дальнейшего жизненного пути. Еще в школе я понял, что металл — основа всему, начиная от заклепки в тетрадке до современных самолетов и кораблей. Знал и о том, где можно получить профессию металлурга. Так оказался в Алчевске, в профтехучилище №8. Быстро пролетели годы учебы и вот уже определен горновым на четвертую доменную. Трудовой коллектив здесь был опытный: мастер печи Н.Ляпцев, газовщик Н.Коновалов, старший горновой И.Либеров... Благодаря их дружеским наставлениям и доброжелательности я как-то сразу освоился, старательно перенимал их трудовые навыки, прислушивался к советам. Это их преданность делу, высочайший профессионализм помогли мне со временем

стать настоящим доменщиком. Своему цеху, где проработал более четырех десятков лет, не изменял никогда...

За эти годы бывало всякое. Взять хотя бы 60-е, когда не только нас, доменщиков, но и весь завод «склоняли» за низкое производство и высокую аварийность. А причины были простые: домны работали на сырой руде с низким содержанием железа и, порой, на сернистом коксе.

Металлургическое производство представляет собой длинную цепочку. Порвалось одно звено – страдают все.

...На горне доменной печи рабочая смена ежедневно начиналась сменно-встречным собранием и длилась восемь часов при шестидневке.

За смену давали два выпуска по чугунным и шлаковым каналам на пять ковшей. На каждом из них стояла отсечная лопата (корба). Часто печи не продувались из-за нехватки и прогаров шлаковозных ковшей. И, как следствие, нарушался ход печи, происходило горение воздушных фурм и даже сопел, которые были изготовлены из чугуна и весили прилично. Чугунная летка была одна, шлаковых – две. На нее в промежутке между выпусками скачивалось 6-7 ковшей шлака, иногда две летки сразу. На прямой шлаковой канаве чугунной летки стояла ловушка – углубление тонны на две-три со спусковым отверстием, которая доставляла нам немало хлопот. Это устройство было придумано обер-мастером цеха Трубниковым для того, чтобы как можно меньше чугуна попадало в шлаковые ковши, а потом на шлаковую гору. Естественно, снижался прогар ковшей. Чугун уходил из-за того, что был слишком короткий главный желоб и при бурном выпуске он не успевал отстаиваться по удельному весу. Главный желоб набивался смолкой, а иногда глиной вручную, бока пробивались легкой трамбовочкой, а спод – буфером с железнодорожного вагона. Бурмашина подводилась и отводилась вручную, крючками. При бурении чугунной летки двое горновых со всей силой прижимали бурмашину, бурили до корки, а затем пикой всей бригадой пробивали ее. Были и другие способы.

На литейном поле, на чугунных и шлаковых путях поддерживался порядок. Убирали лопатой на железнодорожную платформу после работы по 1,5-2 часа.



Бригада горновых
комсомольско-молодёжной печи №3.

Вскоре появилось дистанционное управление бурмашиной, а разливка чугуна и шлака стала производиться по перекидному желобу. Кроме того, для набивки желобов использовали вибротрамбовку. Положительно сказалось на работе и применение магистрального кислорода и углеродистых блоков. Большие изменения произошли также в технологическом процессе.

Я рад, что в коллективе доменщиков прошла вся моя трудовая жизнь. Никогда не жаловался на трудности и от всей души благодарен всем, с кем работал, кто оценил мой труд наградами и благодарностями.

Наверное, у всех мальчишек появляются фантастические мечты: найти клад, выиграть 100000 рублей. Такие детские мечты были и у меня. А вот о звании Героя и орденах не мечтал, так как в моем понимании их можно получить только на войне.



К счастью, нашему поколению воевать не пришлось, а довелось работать уже на восстановленных предприятиях и шахтах.

Со временем на моей груди появились награды государства за мирный труд. Подвига я не совершил, просто честно и ответственно трудился на порученном участке. Благодаря успехам всего коллектива наш труд был на виду и высоко ценился.

За свои 46 лет работы в доменном цехе поощрялся неоднократно. В числе дорогих сердцу наград – звания “Лучший наставник молодежи”, “Заслуженный работник комбината”, “Почетный металлург” и, конечно же, ордена Ленина, “Трудового Красного Знамени”, “Дружбы народов”. С 1977 года являюсь почетным гражданином города Алчевска.”

Наряду с именами горновых прошлых довоенных лет не менее гордо звучат имена мастеров высокого класса нынешнего поколения: А.Сычева, В.Шитова, В.Киричека, П.Жалковского, В.Марченко, братьев Владимира и Виктора Дуванских, А.Вороновского, Г.Коротченко, Н.Иванцова, Н.Кулибабы, Г. Решетова, С.Дуванского, В.Михайлова, А.Манько, Р.Зеленцовского и многих других.



М.П. Козлов.



В. Марченко - будущий Герой Социалистического Труда — со старшим горновым П. Жалковским.



**На Первомайской демонстрации:
В. Шитов, В.Киричек,
В. Марченко.**



А. Вороновский — знаменитый горновой.

С гордостью называют доменщики имена обер-мастеров тех, кто вложил в любимое дело большую часть своей души: С.Трубникова, Е.Булатникова, В.Косинского. М.Гриценко, А.Бойченко, В.Коновалова, Н.Зинченко, В.Спиктаренко, В.Левицкого, В.Круша.

Вот что рассказывают горновые об обер-мастерах:

“При дежурстве в цехе “оберо́в” всегда удивляет спокойствие и грамотные действия В. Круша.

Утром, при обходе печей, увидел недостатки. Собрал горновых, подсказал, предупредил старшего, что если повторится подобное, то вся бригада будет нести ответственность. Ни одного лишнего слова, без повышения интонации. Чувствуется уверенность и выдержка, знание доменного дела.

Молодой обер-мастер В.Круш более пятнадцати лет был горновым и мастером печи. Даже сейчас, если на литейном поле у доменной печи что-то не получается, становится



Круш В.В.

рядом и работает, умело направляя все действия. Чувствуется выучка, которую он прошел на ДП №1, стиль работы Героя Соцтруда В.Марченко и его последователя С.Козака. Работая на ДП №3 и будучи уже мастером, В.Круш при задержке операций становился рядом с горновыми, брал в руки ломик и ломал бровки в горновой канаве. «Подгонял» горновых на шлаку, исходя из производственной ситуации помогал во всех операциях. Конечная цель у всех одна - вовремя открыть летку и произвести нормальный выпуск, при этом не «задавить» печь.

Худым, долговязым пареньком, родом из сельской глубинки, пришел после окончания ПТУ №8 в доменный цех нынешний обер-мастер В.Левицкий. Работал на горне, тренировался в спортклубе «Коммунар», играл в волейбол... Быстро прогрессировал и в спорте, и в работе. С годами превратился в крепкого, статного мужчину с командирским сильным и звонким голосом.

Владимир Левицкий отлично разбирается в тонкостях работы горновых, сам прошел этот путь, и даже если иногда повышает голос, на него не обижаются, понимают, что так надо. Когда в трудовом коллективе настрой на минимум простоев и все думы о выполнении производственных заданий, то на мелочные обиды нет времени. Дело прежде всего !



Левицкий В.С.

МЕХАНОСЛУЖБА

Ремонтная служба в цехе почему-то считается вспомогательной. Так повелось со времен предвоенной индустриализации и послевоенного восстановления промышленности страны, когда актуальным был призыв «Стране нужен металл!», ставший впоследствии нормой жизни металлургических заводов.

Производство металла приравнивалось к боевым действиям, и эта «битва» разделила трудовой коллектив на «фронт» и «тыл». Фронт – это технологический персонал доменных печей и разливочных машин (горновые, газовщики, чугунышки, мастера печей и т.д.). Тыл – ремонтные службы.

Естественно, что люди, находящиеся на передней линии огня, все время на виду. Это и породило мнение, что эффективность производства обеспечивает в основном технологический персонал. Но ведь оборудование цеха работает в условиях больших скоростей, высоких температур и агрессивной среде, и работает непрерывно. Именно здесь и нужен крепкий тыл.

В еще не столь далекие времена каждый сверхнормативный простой доменной печи, не говоря уж об аварийном, привлекал постоянное внимание партийных органов, а также тех, которые назывались «компетентными». Поэтому во главу угла, в первую очередь, ставилась скорость проведения ремонтных работ, которая зачастую вредила их качеству. В результате в цехе скопилось много идентичного, но не взаимозаменяемого оборудования,



**Зам. начальника цеха
В. Патлатюк.**

причем практически на всех участках, начиная с рудного двора и завершая разливочными машинами и шлаковозами. Таким образом в цехе накопилось большое количество запасных частей и эту проблему механикам необходимо было как-то решать. Что они и делали.

В начале 1980-х произошла смена поколений в механической службе.

Рядом с опытными руководителями В.А.Соловьевым, и А.А.Дегтяревым, мастерами А.Ф.Лыковым и С.Е.Филатовым росли и учились молодые специалисты: В.М.Патлатюк, В.В.Котов, Б.А.Погребенный, В.Г.Челомбитько и другие. Они возглавляли основные участки механослужбы на протяжении последующих лет. То были годы напряженного труда, учёбы и мужания обновленного коллектива. На своих участках

передавали молодым рабочим бесценный опыт бригады слесарей В.В.Емельянов, Г.И.Радионых, В.Н.Булгаков, С.И.Калашников, Ю.В.Максимов. Каждый стремился работать лучше, слаженнее, уменьшать простой технологического оборудования. В этот период во время проведения текущих и капитальных ремонтов была произведена унификация оборудования на мостовых кранах и разливочных машинах. С 1987 по 1993 год смонтированы и введены в строй три рудно-грейферных перегружателя конструкции Сибтяжмаша, в 1994 году произведена реконструкция вагоноопрокидывателя.

Преодолев все испытания, выпавшие на долю коллектива в кризисные 90-е годы XX века, в новых экономических условиях механослужба каждый год повышает эффективность своего труда.

Взяв курс на омоложение кадров, в доменном сейчас внимательно рассматриваются кандидатуры рабочих и мастеров, изъявивших желание работать в механической службе. Практически на каждом участке многие рабочие имеют высшее и средне-техническое образование. На смену ушедшим из цеха работникам пришли молодые мастера: С.И.Москалец,



Механик цеха В.Бычек с ремонтной службой цеха.



**Начальник техбюро
В. Челомбитько.**



**На праздничной
демонстрации.**



**Бригадир слесарей
В.Емельянов.**

С.И.Бахтин, Н.М.Уваров. На должности бригадиров слесарей-ремонтников были выдвинуты квалифицированные рабочие: С.А.Морозов, В.В.Жданеев, Г.А.Пустовалов, Ю.А.Поздняков.

Техническое бюро - одна из самых малочисленных структур в механослужбе цеха. Но если подсчитать, какой объем рутинной бумажной работы, половина из которой идет с грифом «Срочно!», выполняет этот коллектив, - то по энергозатратам он превысит работу бригады слесарей. Выдача заказов на изготовление запасных частей, заявок на материалы, сменное оборудование, подготовка проведения текущих ремонтов оборудования цеха и капитальных ремонтов третьего разряда доменных печей – все это находится в ведении технического бюро.



**Руководящие работники
доменного цеха.**

Во время выдачи заказов и заявок через руки его работников проходят сотни чертежей. Им приходится оперативно решать вопросы, связанные с эксплуатацией технологического оборудования, осуществлять контроль за изготовлением запасных частей, обеспечивать участки необходимой нормативной и технической документацией, выполнять задания по технической подготовке производства в цехе. И с каждым годом функции техбюро все более расширяются.



**Ремонтная служба
доменного цеха.**



**М а с т е р а -
ремонтники.**

Особое уважение вызывают люди, прекрасно знающие свое дело. К таким можно причислить техника Л.Н.Гончарову. Большинство чертежей она знает «в лицо», и найти нужный в данный момент, для нее, самого опытного работника бюро, не составляет труда.

В последние годы изменилось отношение технологического персонала к механической службе. Люди стали понимать, что высокоэффективная работа доменных печей зависит от многих факторов. Нельзя достигнуть рекордных показателей по выплавке чугуна, если оборудование работает с перебоями. Гораздо проще и дешевле поддерживать его в технически исправном состоянии, чем потом затрачивать героические усилия на ликвидацию последствий выхода оборудования из строя.



Работницы техбюро.

О специалистах механослужбы можно рассказывать много и долго. И судьба каждого – отдельная повесть, в которой красной нитью проходит работа. Об одном из них — отдельный рассказ.

Более десяти лет первым руководителем механической службы комбината был **Владимир Андреевич Соловьев**.

23 августа 2005 года ему исполнилось бы 57 лет, но вот уже более трех лет его нет среди нас. В.А.Соловьев был настоящим главным механиком – грамотным и компетентным, строгим и корректным, вдумчивым и объективным, признанным авторитетом среди механослужбы предприятия.

... Впервые в новой для себя должности руководителя отдела главного механика он появился 12 декабря 1988 года. Кроме людей, непосредственно связанных с капремонтами и работой доменного цеха, до этого его знали немногие. Было лишь известно, что Владимир Андреевич, будучи заместителем начальника доменного цеха, возглавлял здесь механослужбу и прекрасно знал оборудование.

На первых порах ему, скорей всего, было нелегко. Досконально изучив цеховое оборудование, он не знал всего комбината в целом. Но Владимир Андреевич учился.

Учился во время выполнения самых сложных капитальных ремонтов, во время проведения оперативок и совещаний, во время общения с коллегами, с поставщиками, с экономистами. Многие ли сейчас помнят, что он одним из первых на комбинате освоил работу на компьютере? Соловьев был настоящим, прирожденным Механиком.

Его слово было законом. Он прекрасно разбирался в людях, умел окружить себя профессионалами, в совершенстве знающими порученное дело. Давая задание, практически никогда не вмешивался в ход его выполнения, но в нужный момент не забывал спросить о результатах. Поблажек не делалось никому: ни товарищам, ни друзьям. Его работоспособность поражала.

Соловьеву пришлось работать главным механиком в очень непростое время. Сначала резкое падение производства, отсутствие средств на проведение ремонтов и, казалось бы, безнадежное скатывание предприятия в пропасть. И все-таки, во многом благодаря Владимиру Андреевичу, оборудование комбината удалось сохранить. Продолжали выполняться капитальные ремонты, была восстановлена и обрушившаяся крыша мартеновского цеха, заново пущен в работу прямоточный сталеплавильный агрегат, началась реконструкция ТЛЦ-2 и сортопрокатного цеха.

Но самым дорогим для него всегда оставался доменный. При Соловьеве последний раз были выполнены большие капитальные ремонты работающих здесь сегодня доменных печей. И болью в его душе остались нереализованные возможности первой доменной, которую в те, 90-е годы, пришлось законсервировать. Ее капитальный ремонт первого разряда и дал ему путевку в жизнь как специалисту, как будущему главному механику.

Сейчас, когда строятся новые цехи и идет реконструкция старых, предприятию так не хватает Владимира Андреевича Соловьева – Механика с большой буквы.



**Начальник доменного цеха
В.Н.Дементьев проводит
оперативку.**



В.А.Соловьёв.

ОТДЕЛ КАПИТАЛЬНЫХ РЕМОНТОВ ДОМЕННОГО ЦЕХА

У подразделения капитальных ремонтов задачи особые: перспективное проектирование и строительство; восстановительные работы, решение вопросов обеспечения проектно-сметной документацией, оборудованием; технический надзор за строительством и т.д.

Неоценим вклад в работу отдела ветерана цеха И.М.Гланца. После ухода на пенсию его сменил Н.В.Ходыкин. Он и сейчас возглавляет штаб капремонтов, своей мощной энергией и профессионализмом превосходя более молодых. Пример Николая Валентиновича заразителен: инициативность, энергичность, грамотный инженерный подход присущи всем работникам отдела капитальных ремонтов.



Наша справка:

ХОДЫКИН Николай Валентинович – заместитель начальника доменного цеха по капремонтам.

Родился в 1938 году, в 1958 – окончил Енакиевский техникум. С октября 1961 работает на ОАО «АМК». Начиная трудовой путь слесарем по ремонту вагон-весов, был мастером, старшим мастером, механиком цеха, с 1983 года- заместитель начальника цеха по капитальным ремонтам.

Непосредственно при участии Н.Ходыкина впервые в истории проведения капитальных ремонтов на нашем комбинате в 2001 году на доменной печи №4 была внедрена технология восстановления неохлаждаемой части шахты печи, что позволило на ближайшие четыре года обеспечить высокопроизводительную работу агрегата. Точно такой же ремонт был сделан через год на ДП №3. Забот у Николая Валентиновича сегодня огромное количество, но главная - подготовить и провести капитальные ремонты первого разряда с реконструкцией доменных печей №№3, 4 и 5. Это позволит полностью обновить доменный цех, применив последние достижения науки и техники.



Замена засыпного аппарата при ремонте на доменной печи.



ЭЛЕКТРОСЛУЖБА

Электрослужба – одна из важнейших составляющих доменного производства. Электрооборудование цеха можно назвать одним из самых сложных во всем переделе металлургического цикла: наряду с релейно-контакторными системами управления появились и микропроцессорные. Техническая мысль шагает вперед и уже во время реконструкции первой домны принято решение ввести в эксплуатацию системы автоматического управления производственными процессами и электроприводами III-го и IV-го поколений, т.е. тиристорные приводы, а также управляемые контроллеры.

Естественно, для обслуживания такого оборудования необходимы специалисты самой высокой квалификации, и они в цехе есть. Доменное производство связано с работой в зоне высоких температур, жидкого чугуна и шлака, повышенной запыленности рудного двора и скиповой ямы, наличия токопроводящей пыли и графита. И только четкая организация ремонтов, своевременное обслуживание электрооборудования обеспечивают выполнение производственных заданий. В жизни коллектива электрослужбы, как и всякой другой, бывает разное. О своей работе вспоминает электромонтер В.В.Роща.

«... В Коммунарск, нынешний Алчевск, я приехал из Ставропольского края в 1976 году и поступил на металлургический завод, в доменный цех. В это время цеховой электрослужбой руководил опытный В.Б.Митюшкин, а бригадой, куда меня определили, М.М.Лысый. Пришлось осваивать сложное электрооборудование доменных печей. В этом мне помогли многие, но больше других – прекрасный специалист и человек – П.Ф.Полищук, мой наставник.

После соответствующей стажировки работал сначала дежурным электриком, затем дежурным бригадиром, а когда вышел на пенсию – вновь трудился дежурным электриком на пятой домне.

Всякое случалось на производстве за эти годы: и трагическое, и... комическое. Взять хотя бы случай, произошедший в самый первый месяц моей работы на ДП №5. Неожиданно остановилась загрузка домны и на печь срочно вызвали бригадира электриков М.М.Лысого. Однако оперативно выявить и устранить причину остановки не удалось и пришлось обратиться за помощью к руководителю электрослужбы цеха В.Б.Митюшкину. Пока его ждали, у бригадира электриков сдали нервы: он срывает с головы подшлемник и в сердцах бросает на панель главного подъема, сопровождая все это соответствующими выражениями, понятно какими. И вдруг от удара «пошел» главный подъем и причина остановки тут же была устранена.



Электрик цеха В.Л. Масса проводит оперативку с мастерами.



Смена встречных бригад в электрослужбе.

Когда, наконец, пришел В.Митюшкин и ему обо всем доложили, он, в свою очередь, снял с себя фуражку и тоже кинул на панель со словами: "Так чего же ты ждал? Почему раньше не кинул подшлемник?"

Что ни говорите, а с чувством юмора у доменщиков всегда было все в порядке.

Вообще цеху неизменно везло на руководящих работников электрослужбы. Сейчас ее возглавляет поколение, воспитанное нашими ветеранами. Заместителем начальника цеха по электрооборудованию трудится Ю.Ф.Золотарев, старшим электриком – Н.И.Запорожец, старшими мастерами- В.Л.Масса, Г.В.Левин. Все они – грамотные, требовательные специалисты, прошедшие хорошую профессиональную школу».

Ведущая роль не только в доменном цехе, но и в масштабах всего комбината отводится участку рудного двора, где находится вагоноопрокидыватель. Он разгружает все сыпучие материалы, прибывающие на предприятие. Здесь же работают пять рудно-грейферных перегружателей. Обслуживает электрооборудование этих механизмов бригада во главе с мастером А.В.Левицким.

Участок вагон-весов, где электрические приборы эксплуатируются в особо тяжелых условиях запыленности и влажности, - неотъемлемая часть загрузки доменных печей. О том, чтобы этот процесс проходил бесперебойно, заботятся электромонтеры под руководством мастера В.М.Дьяченко.

В технологической цепочке доменного производства участок системы загрузки ДП является основным, и по количеству электрооборудования и панелей управления он является самым большим в электрослужбе. Мастер Г.В.Большат и электромонтеры участка строго следят за правильной эксплуатацией и ремонтом электрооборудования доменных печей, что, в свою очередь, способствует успешному выполнению производственного графика.

Для улучшения условий труда технологического персонала на предприятии работают грузоподъемные механизмы, электрооборудование которых обслуживает участок малых кранов, возглавляемый мастером А.В.Варановым.

Благодаря качественной работе тружеников участка механизмы грузоподъемных кранов работают бесперебойно, что позволяет своевременно выполнять операции технологическому персоналу, обслуживающему литейный двор доменных печей.

Составная часть технологического цикла доменного цеха – участок разлива жидкого чугуна. За состоянием и работой электроприборов следят здесь электромонтеры участка разливочных машин и СХЧ под руководством мастера М.В.Пашенко. От них во многом зависит обеспечение цеха чугуновозными ковшами, а также отгрузка товарного чугуна со склада потребителю.

Вся организационная работа по обеспечению резерва, подготовки к капремонтам и поддержанию порядка на участках электрослужбы входит в обязанности старших мастеров Г.В.Левина и В.Л.Массы, а решение вопросов технологического, энергетического, механического характера и руководство всей электрослужбой в целом возложено на заместителя начальника цеха по электрооборудованию Ю.Ф.Золотарева и электрика цеха Н.И.Запорожца.

В разные годы электрослужбу доменного цеха возглавляли В.Б.Митюшкин, А.И.Верещагин, В.Ф.Волков, Ю.А.Дикович, Ю.И.Медведев, Ю.Ф.Золотарев и жизненный путь каждого из них – пример самозабвенного служения своему делу.

Сегодня в коллективе работают люди, которые охотно делятся своим производственным и жизненным опытом с молодежью. В их числе – электромонтеры М.Н.Тарануха, А.С.Майорский, С.В.Немченко, А.Ю.Чупин, Ю.А.Бородач. Когда-то все они пришли в



Диспетчеры цеха О. Деревянко и Л.Мовина на демонстрации.



Ю.А.Дикович.

доменный цех молодыми специалистами и стали со временем настоящими профессионалами, чьи имена по праву должны занять почетное место в истории цеха.

...В годы напряженного труда и реконструкции доменных печей для В.Б.Митюшкина цех стал вторым домом. Предметом его особого внимания был рудный двор – начало начал всего технологического процесса металлургического комбината. В.Б.Митюшкин предложил и внедрил множество новшеств по улучшению работы электрооборудования и повышению его надежности.

... Непосредственным участником строительства и освоения самого крупного металлургического агрегата

Донбасса – доменной печи №1 – был А.И.Верещагин.

Ю.А.Дикович прошел путь от мастера по ремонту электрооборудования доменного цеха до руководителя энергохозяйства всего предприятия. Сейчас Юрий Анатольевич – главный энергетик комбината.

ЗАГРАНКОМАНДИРОВКИ

Заграничные командировки доменщиков во многом связаны с тем, что в послевоенное время комбинат строился быстрыми темпами с применением новейшего оборудования, внедрением прогрессивной технологии. В строительстве и освоении многих агрегатов мы были пионерами, первыми прокладывали пути в сложном металлургическом производстве. Был накоплен определенный опыт и наших доменщиков стали направлять для оказания технической помощи в освоении оборудования и совершенствовании технологии в зарубежные страны.

Добрую память о себе оставил в Бхилаи бывший начальник цеха Александр Андреевич Ткаченко, помогавший создавать в Индии крупнейший металлургический комбинат. Делились своим опытом в ЧССР Виталий Николаевич Компаниец, Василий Федорович Северин. Помогали своим коллегам и газовщики: Е.И.Литвинов – в Египте, Ю.П.Чеботарев – в Венгрии и Болгарии. Раскрывали секреты своего профессионального мастерства и горновы



**Е.И.Литвинов
в Египте.**



доменного цеха. В.Киричек работал в Югославии, Г.Решетов и М.Плахтеев – в Венгрии, в городе-побратиме Дунауйвароше.

УЧАСТОК РАЗЛИВОЧНЫХ МАШИН

С механизацией доменных печей, увеличением производства встал вопрос о разливочных машинах, строительство которых и началось в конце 1931 года. Методом народной стройки 10 тысяч рабочих и служащих в свои выходные дни отработали на сооружении первой отечественной разливочной машины.

Ежедневно на стройку выходило около 500 человек. У металлургов присутствовал дух трудовой состязательности, задор и азарт. Бригада литейщиков, изготавливавших детали для машин, объявила себя мобилизованной и вызвала на соревнование бригаду механического цеха. В других цехах были созданы оперативные сигнальные посты. Редакция заводской многотиражки освещала ход событий, выпуская листовку «Темпы решают». Она выходила 3-4 раза в неделю, немедленно откликаясь на нужды стройки, пропагандируя достижения передовиков и бичуя неполадки.



**Охлаждающий барабан
разливочной машины.**

Сутками не уходили со строительной площадки руководитель земляных и бетонных работ Н.И.Девятисильный и руководитель монтажников З.С.Подобный.

Разливочную машину построили всего за 38 дней, вместо планируемых 45-ти. 12 января 1932 года она вступила в строй действующих. С ее пуском значительно снизилась себестоимость чугуна, а 180 чугульников и каталей освободились от тяжелого труда и были переведены на более квалифицированную работу.

За границей подобная машина стоила 360000 рублей, а на строительство же отечественной было израсходовано 250000 рублей, что тоже было немалым достижением.

По мере ввода в строй новых доменных печей строились и новые разливочные машины. В 1962 году их уже работало четыре и такая ситуация сохранялась до 1975 года. Годовое производство в это время составило 900 тысяч тонн чушкового чугуна.



Пролёт разливочной машины.

С 1975 по 1976 гг. провели реконструкцию участка разливочных машин: убрали разливочную машину №1, переоборудовали машину №3, построили совершенно новые машины №№5,6,7,8. Они были оснащены роторными охладителями для кантовки чугуна непосредственно в вагоны МПС.

С 1977 года в работе находилось семь машин. Вторая разливала ферромарганец, №№3,4,5,6,7,8 – перекладочный и литейный чугун, а годовое производство в это время составляло 1 млн. 600 тысяч – 1 млн.800 тысяч тонн чушкового чугуна.

В 1990 году была остановлена ДП №2, выплавлявшая ферромарганец, и вторую разливочную машину демонтировали. В связи с остановкой ДП №1 кантовка чугуна осуществляется по остаточному принципу, т.е. разливается то, что не переработал

мартеновский цех и чугуна для фасоннолитейного, а когда была освоена технология отливки изложниц из перепельного чугуна в 2001-м - надобность в чушковом чугуне для фасоннолитейного цеха отпала и вовсе. Были демонтированы седьмая и восьмая разливочные машины.

В 2005-м была капитально отремонтирована шестая и сейчас на участке работают три разливочные машины - №№4,5,6.

Участок разливки в разное время возглавляли: с 1972 по 1974 гг. А.К.Кривенко, с 1974 по 1996 - А.М.Пономарев, с 1996 по 1998 - В.С.Гермаш, с 1998 по 2000 гг. С.И.Божанов, а с 2000 по настоящее время - Г.И.Попазов.

Бригадиром разливки долгое время работали ветераны доменного цеха В.В.Гербин, И.Г.Бурьянов, Н.И.Берлосюк, В.А.Кучеренко, А.И.Логачев, В.Н.Бабанин, В.М.Грузин.

Говоря об участке разливочных машин, нельзя не вспомнить о людях, которыми гордится этот коллектив. В этой связи - об истории семьи Логачёвых.

Егор Яковлевич Логачев был в доменном цехе газовщиком. За успешный и добросовестный труд в 1950 году награжден орденом Трудового Красного Знамени. Родом он из Липецкой области, где оставалась его родня. В отпуск обычно ездил в гости к своим - подышать свежим воздухом, набраться сил. А родственники, собравшись за столом на совместные обеды и ужины, внимательно слушали его рассказы о металлургическом заводе, где Егор трудился. Слушали его с большим интересом, потому как рассказчик был интересный. Он так увлек своими повествованиями племянников Ваню, Мишу и Толика, что те решили стать металлургами, как дядя. Так и вышло. Жизнь свою они связали с огненной профессией, приехав в промышленный Алчевск.

Работал Анатолий Иванович Логачев бригадиром участка разливки около 30 лет. В доменный цех пришел в 1962 году по окончании средней школы и службы в рядах Советской Армии. Вначале изучал азы профессии чугунищика на разливочных машинах №№1,2,3,4. Сливали по 9-11 ковшей за смену, работа была очень напряженной, но интересной. Овладел



Один из узлов разливочной машины.

еще одной профессией на участке - ковшевого по обработке ковшей. И эта работа ладилась, потому что подходил к любому делу с душой и желанием сделать за смену как можно больше, не посрамив звание рабочего человека..

Старшие братья Логачевы - Иван Иванович и Михаил Иванович - также прочно связали свою жизнь с доменной профессией. Иван Иванович был бригадиром загрузки и ушел на пенсию в 1975 году, Михаил Иванович трудился токарем и слесарем также на участке разливки.

Обстоятельные, ответственные, работавшие с душой, они вызывали уважение коллег и руководителей.

УЧАСТОК ГЛИНОМЯЛКИ

Для приготовления огнеупорных заправочных материалов для доменных печей в 1961 год был пущен в работу новый участок - глиномялка. Первоначально здесь готовили «водную» лёточную массу для закрытия и ремонта чугунных лётков и массу для набивки желобов.

После пуска в 1977 году ДП №1 начали производить безводную лёточную массу на установке «Анода-4».

Оборудование участка приготовления огнеупорных масс состоит из приемных бункеров с дозаторами, глинореза для дробления комовой глины, бегунов смешивания СМ-568,

ленточного элеватора, цистерны для хранения смолы, смесителя «Анод-4», ленточного пресса, двухвального смесителя для леточной и желобной массы.

Для приготовления огнеупорных масс применяются: Часов-Ярская глина, кокс доменный, шамотный порошок и огнеупорная глина, смола каменноугольная, пек и кварцитоглинистая масса.

Коллектив участка глиномялки ежемесячно и ежеквартально выполняет заказы мастеров доменных печей по изготовлению



П.Удовенко и П.Козачёк
с четой Мовиных на
демонстрации.

огнеупорных масс. В то же время с конца 70-х здесь начали производить ремонты сопел для доменных печей огнеупорной набивкой, а ранее использовали огнеупорный кирпич. И тот и другой процесс кропотливый, трудоемкий и в то же время очень ответственный. Работают здесь профессионалы, в основном женщины, что отличает участок глиномялки от многих других.

Долгожителем этого производственного подразделения можно назвать бригадира слесарей В.Елинского. Руководимый им коллектив обеспечивает бесперебойную работу механизмов.

В разное время мастерами на глиномялке трудились опытные, хорошо знающие доменное производство специалисты – Н.Петрушов, М.Гриценко, П.Удовенко, В.Коновалов, Н.Зинченко, Н.Тищук.

ЖЕНЩИНЫ ДОМЕННОГО ЦЕХА

Цветы и сталь – нежность и мужество. Такое сравнение уместно в рассказе о женщинах доменного цеха. А трудятся они рядом с мужчинами давно, с самого его основания. И гордились в свое время тем, что работали наравне с мужчинами каталями, горновыми, чугунищиками, газовщиками, бригадирами рудного двора. Сейчас мы с болью всматриваемся в прошлое, горько осознавая, что у этих женщин не было другого выбора, потому что все время страна переживала потрясения, после которых и приходилось слабому полу взваливать на свои хрупкие плечи всю тяжесть непосильной ноши.

В архивных документах, хранящихся в заводском музее, названы фамилии женщин, чьи героические усилия пригодились на шихтовом дворе. Каталями в начале 30-х пришли в доменный Феодора Кузьминична Гальченко и Варвара Пантелеевна Гончарова. Это была сугубо мужская работа – катать груженные сырьем тележки. В заводском музее есть экспозиция, где реально видна тяжелая и непосильная, казалось бы, для женщины работа каталя. Но женское мужество безгранично и слабая половина смогла доказать, что ей все по плечу.

Мужскую работу, горнового, выполняла Феодосия Григорьевна Морозова, которая в



Приготовители
смесей.



Машинисты склада холодного чугуна
Ф.Туряк, М.Скриль.

доменный пришла в 1931 году. Чугунщиком была Евдокия Пимоновна Кладовникова, она трудилась с 1936 года. Ответственная должность — газовщик, здесь требуется быстрая реакция, отличное знание технологии и природная интуиция. Все эти качества продемонстрировали две сильные женщины — Клавдия Андреевна Гринькова (поступила в доменный в 1930 году) и Мария Савельевна Котова (в 1940-м). Отлично справлялась со своими обязанностями машинист ленты разливочных машин Мария Афанасьевна Рыбалко. Ее работоспособность была примером для мужчин.

Женщины-доменщицы настолько сильно любили свою профессию, что сразу же после оккупации все опять пришли в родной цех и выполняли свои обязанности не менее ответственно и качественно, нежели представители сильной половины.

Зоя Дмитриевна Чуенко, отдавшая доменному цеху более 60 лет, рассказывает: « В послеоккупационный период в доменном женщинам приходилось нелегко, так как большая часть мужчин была на фронте. Трудились тяжело, брали на свои плечи мужскую работу, потому что не хватало людей на производстве. Но ни одна не жаловалась на свою судьбу, работали весь световой день, задерживались, если нужно было. А дома — семья, дети, жили впроголодь, потому что питаться приходилось чем придется. Хлебный паек рабочим давали объемнее, чем служащим, но его все равно не хватало, чтобы прокормить семью. Приходилось есть лебеду, даже лепешки из нее делали. И все равно никто не унывал, оптимизма придавала вера в то, что впереди победа над фашистами, и жить будет легче и лучше.

В праздники собирались вместе, накрывали скромный стол, пели песни и вели разговоры о мирной жизни, о будущем Ворошиловского метзавода. И жизнь не казалась такой трудной. Особенно любили петь украинские и русские песни...»

Зоя Дмитриевна, рассказывая о своей работе в доменном, говорит о том, что ей пришлось работать на разных участках. Вначале рассыльной, потому что пятнадцатилетнюю девочку еще ни на один производственный участок не брали из-за малого роста и несовершеннолетнего возраста. Но она мечтала о том, чтобы перейти на рабочую точку, потому что там давали большой хлебный паек — один килограмм, — да и заработок был повыше. Для семьи, где единственным кормильцем стала она, это было очень важно.

Мечта сбылась и перевели Зою на разливочные машины — машинистом. Это была мужская работа, но уж очень ей хотелось доказать, что сможет одолеть все азы такой профессии и успешно работать на разливке. Удалось и работала ударно, но вскоре женщин убрали с разливочных машин. Переучилась и стала работать крановщиком на 3 и 4 печах.

На вопрос, трудно ли работать рядом с мужчинами, ведь на таком сложном и ответственном производстве нередко бывает, что и слово соленое услышишь, а под горячую руку и накричать могут, отвечает, что с сильным полом работать легко. А доменный цех может гордиться тем, что в нем трудится **именно сильный пол**. «Покричат с досады, еще и кулаком погрозят, а сойдешь вниз с крана, как рукой все снимает. Куда и злость денется: кто-то конфеткой угостит, а кто и слово хорошее скажет. Такой вот коллектив хороший, дружный, ответственный. Хотя и трудиться приходится в тяжелых условиях, работа доменщика — не мед. За все годы работы могу только хорошее вспоминать об этих закаленных людях с горячими сердцами», — заканчивает свой рассказ З.Д.Чуенко.

Не менее теплые воспоминания и у Любови Романовны Мовиной, которая начала свою трудовую биографию в доменном цехе чугунишкой на разливочном участке. «Женщины стаскивали чушки с разливочной машины, а мужчины грузили на платформы. Нелегкий труд, но рядом были люди, которым тоже было нелегко. Но



З.Д.Чуенко

никто не ныл, не отлынивал от работы. Вместе делили все трудности», - рассказывает Любовь Романовна.

Затем девушку перевели на доменную печь №5, где была весовщиком и оператором одновременно – через день. Азам диспетчерской службы научили начальник смены И.Д.Корякин, диспетчеры Я.М.Юшин, Г.П.Ткачев, Г.П.Гмыря (сын директора завода П.А.Гмыри). Эта наука пригодилось потом на всю жизнь, пока работала диспетчером второй бригады.

Не менее ответственно и самоотверженно трудились женщины послевоенного поколения.

Рудный двор – один из самых ответственных участков доменного производства. Здесь до сих пор хорошо вспоминают о бригадирах — Л.Белой и В.Литвиновой. Руководить им приходилось в основном мужчинами, на их плечи легла огромная ответственность за качество и темпы выполнения работ. И они справлялись, еще и еще раз доказывая на деле, что ничуть не уступают коллегам-мужчинам.

Одним из самых вредных и сложных участков доменного цеха считается подбункерное помещение и скиповая яма. Работают там бункеровщики, которые метут, убирают просыпи шихтовых материалов, загружаемых в скипы. Труд не из легких, плюс запыленность, жара



Л.Н.Белая.



Работницы склада холодного чугуна.



В.Н.Козлова.



**После вручения первой
красной косынки.**



**Краснокосыночницы доменного
цеха.**

летом, холод и сквозняки зимой. На этой должности разряд положен невысокий – третий и, соответственно, такой же небольшой заработок.

По уже сложившейся неофициальной традиции на постсоветском пространстве, если работа тяжелая, а зарплата низкая, то там работают в основном женщины, для мужчин там условия неприемлемы.

Представьте себе, как в 1962 году из цветущего района Украины, что граничит с Молдавией, приехала в Коммунарск и пришла на работу в доменный цех худенькая смугляночка. Звали ту девушку Лидой. Она не ожидала, что в доменном будут такие условия: пыль, шум, гам. Но, несмотря на это, девушка с радостью шла в цех, потому что здесь работал по-настоящему хороший коллектив. И она сразу же оценила людей, которые с пониманием к ней отнеслись.

Трудно давались Лиде первые месяцы работы: беспрерывно бегают вагон-весы, работают в автоматическом режиме скипы, включаются и выключаются коксовые грохота и постоянно стоит непроглядная пелена из-за клубящейся пыли. Голоса совсем не слышно, потому что его перекрывает шум непрерывно гудящих механизмов.

Все эти испытания девушка выдержала с честью и втянулась в работу. Трудолюбие и дисциплинированность – черты характера, которые позволили ей через некоторое время стать бригадиром бункеровщиков. Тогда под ее руководством трудились 15 женщин. Коллектив был не из легких – женщинами всегда сложнее руководить, чем мужчинами. Но у Лиды проявился характер руководителя, у нее получалось одновременно требовать с подчиненных и ладить с ними. Она стала первым помощником начальника по шихте.

Так уж вышло, что смуглая черноглазая девушка по прозвищу «цыганка» вышла замуж и получила по мужу фамилию - Белая.

Семья и дети не стали препятствием для дальнейшей учебы. Закончила техникум, руководство цеха повысило ее в должности, сделав бригадиром рудного двора. По сути дела это была работа больше мужская, но она успешно справлялась со своими обязанностями.

За 25 лет работы в доменном цехе Лидия Белая оставила о себе добрые воспоминания как человек честный, добросовестный, требовательный, но справедливый. Она самозабвенно любила работу и всех людей, которые ее окружали.

После консервации доменной печи №1 семья Белых уехала на Родину Лидии, в цветущий уголок Украины. Но и там они все время вспоминают дорогой сердцу коллектив доменщиков и свою трудную, но такую любимую работу.

МОЛОДАЯ ГВАРДИЯ ДОМЕНЩИКОВ

Большое внимание администрация доменного цеха всегда уделяла и уделяет работе с молодежью. Ее главными задачами являются привлечение молодых доменщиков к активному участию в экономическом и техническом развитии цеха, помощь в реализации творческих и профессиональных возможностей, защита ее интересов и прав, а также привлечение к участию в спортивных мероприятиях, различных конкурсах, проводимых на комбинате.

Сегодня в доменном цехе работает 365 молодых людей в возрасте до 35 лет. Высшее образование имеют 69 человек, среднее специальное – 77. Это действительно мощный потенциал, которому по силам решение самых насущных проблем цеха.

Стало традицией участие молодежи доменного цеха в научно-технических конференциях молодых специалистов не только ОАО «АМК», но и других металлургических предприятий страны. В Мариуполе, Кривом Роге, Запорожье и Днепропетровске знают имена молодых специалистов из Алчевска: Дмитрия Остапенко, Константина Бабина, Алексея Лебедева. На аукционе молодых специалистов, проходившем в 2003 году в Енакиеве, молодой технолог Олег Тищенко занял первое место, а на конкурсе молодых доменщиков на ОАО «Криворожсталь» в 2004 году первое место в личном зачете занял Дмитрий Остапенко, мастер

доменной печи, показавший лучшие результаты в конкурсе и заслуживший звание «Мастер «Золотые руки». Призовые места доменщиков – показатель не только их технической и экономической грамотности, но и заинтересованности администрации в будущем своего цеха.

В комбинатовских конкурсах профмастерства принимают участие работники третьих-шестых разрядов, не достигшие 30 лет и не имеющие нарушений по технике безопасности и трудовой дисциплине. Участвуя в конкурсах, они совершенствуют свои профессиональные навыки. Проводятся подобные состязания и в рамках самого цеха, где один раз в два года соревнуются молодые горновые, газовщики и водопроводчики. По итогам проведения последнего конкурса в 2004 году лучшим горновым доменной печи был признан Евгений Кононов, второе место досталось Игорю Гридину, третье – Дмитрию Диментьеву. Лучшим газовщиком доменной печи признан Александр Кондратенко, второе место занял Виталий Погорелов, третье – Павел Горбач. Среди водопроводчиков лучшим стал Александр Щегорцов, на втором месте – Евгений Хрушев, на третьем – Сергей Молчанов. Всем конкурсантам, занявшим первое место, присвоено звание «Лучший молодой рабочий».

Доменный цех во все времена славился отличной организацией культурного досуга и эстетического воспитания молодежи. В памяти людей старшего поколения вечера, которые были событием не только для доменщиков и заводчан, но и для жителей Алчевска.

Песни, танцы, веселые конкурсы – на все хватало неиссякаемой энергии и выдумки. Несмотря на нечеловеческую усталость (приходилось работать по 12–16 часов в сутки, а в выходные дни – на субботах по восстановлению города и завода), у молодежи доставало сил на песни, танцы, шутки. На такие вечера приходили все, кто мог поместиться в помещении цехового красного уголка, затем клуба имени Карла Маркса, а впоследствии и Дворца культуры Ильича. Первым на комбинате появился в доменном цехе и вокально-инструментальный ансамбль «От сердца к сердцу».

Не изменяют этой хорошей традиции и сегодня. На АМК постоянно проводятся различные конкурсы, соревнования, викторины. Молодые доменщики – в числе первых. Активно участвуют во всех мероприятиях, занимая призовые места и демонстрируя свой высокий интеллектуальный потенциал и профессиональный подход к любому делу. Второй год подряд КВНовская команда «Домна» уверенно подтверждает свое чемпионское звание.

А участие команды работников цеха в чемпионате комбината по «Брейн-рингу», занятые ею призовые места говорят о высоком интеллектуальном уровне всего коллектива в общем и молодых доменщиков в частности.

Большой популярностью на комбинате пользуется конкурс, который проводится среди детей металлургов «Знай наших!» На последнем конкурсе дети доменщиков выступили достойно, продемонстрировав яркие таланты и отличные знания и заняли первое место.



Доменщики лидируют
и в комбинатовских конкурсах.



Победители конкурса молодых
доменщиков на «Азовстали».



Поколения –
нынешнее и будущее.

Ребята показали, что они – надежная смена своих родителей и вопрос с выбором будущей профессии уже решен, будут продолжать традиции старших.

Поддержка молодежи, ставка на ее будущее, – политика, проводимая начальником цеха. Владимир Николаевич Дементьев поддерживает молодых, все их добрые начинания, старается

быть в курсе всех молодежных дел. Внимательно относится ко всем проблемам, активно «болеет» на всех мероприятиях за свою «доменную» молодежную команду. Благодаря совместной коллективной работе доменщики добиваются побед. Яркое тому подтверждение: два работника цеха – Сергей Деряга и Николай Денисенко стали «Заслуженными работниками культуры ОАО «АМК»

Молодое поколение доменщиков твердо знает, что к ним прислушаются не только при решении молодежных проблем цеха, но и всех проблем комбината.

ОТЦЫ И ДЕТИ

Славные страницы истории доменного цеха писали его труженики: горновые, работники ремонтных, инженерно-технических служб и другие. Многие посвятили своей любимой работе всю производственную жизнь, с одной-единственной записью в трудовой книжке: «Принят в доменный цех...» Нередко по стопам отцов идут их дети: становятся доменщиками.

В 1952 году после окончания профессионально-технического училища пришел в цех Виктор Николаевич Марченко. Не думал, что через годы станет прославленным старшим горновым доменной печи №1. Трудился честно, любил свою профессию, более тридцати лет отдал любимому делу. Воспитал не одно поколение горновых. За безупречный и добросовестный труд был награжден орденом Ленина и удостоен звания Героя Социалистического Труда, стал Лауреатом Государственной премии Украины. К рассказам отца о любимой профессии прислушивался сын. И, видно, столько любви и восхищения звучало в его словах, что свою жизненную дорогу проложил паренек через доменный цех. И вот уже более двадцати лет Николай Викторович Марченко работает газовщиком.



В.Н.Марченко.

Без малого сорок лет, с 1948 по 1985 годы, трудился в цехе газовщиком Юрий Потапович Чеботарев – кавалер орденов Ленина и Трудового Красного Знамени. В числе первых осваивал он технологию работы первой домны, обучал молодежь премудростям профмастерства. Жизненный путь отца стал примером для его сына – Владимира Юрьевича – газовщика доменной печи №3.

Около тридцати лет работает в коллективе доменщиков супружеская чета Пикиных. Сегодня к родителям присоединились их дети. Сын Павел стал слесарем-ремонтником, дочь Анна работает в химической лаборатории.

У отца, горнового с двадцатилетним стажем Николая Николаевича Гридина, перенимают секреты мастерства его сыновья, горновые Игорь и Евгений.

Полвека отдали цеху представители династии Диментьевых. Мастер доменной печи Иван Борисович пришел на завод в 1955 году, после окончания Енакиевского металлургического техникума. Сюда же вернулся, отслужив в рядах Советской Армии. Более двух десятилетий работает в цехе его сын – старший мастер смены Владимир Иванович Диментьев, а внук Дмитрий – горновой. Без отрыва от производства учится он на пятом курсе Донбасского государственного технического университета, обучаясь по специальности «доменное производство» и есть надежда, что Дмитрий достойно продолжит семейные трудовые традиции.

...История старейшей из династий доменщиков, семьи Дуванских, уходит корнями в далекие предвоенные 30-е годы XX столетия. Александр Владимирович Дуванский рассказывает: «Мой дед по матери – Антон Литвинов – поступил в доменный цех бункеровщиком в 1937 году. В самом начале Отечественной войны, в 1941-м, ушел на фронт и не вернулся».

Продолжили семейную традицию и стали доменщиками братья Дуванские: старший, Иван Романович, работавший слесарем, и братья-близнецы Владимир и Виктор Романовичи, избравшие профессию горновых. Впоследствии Владимир стал старшим горновым, а Виктор - водопроводчиком доменной печи. В цехе работала машинистом литейного крана и жена Виктора – Мария Петровна.



Доменщики Виктор и Владимир Дуванские.

Братья Александр и Сергей Дуванские относятся уже к следующему поколению. Сергей - старший горновой доменной печи, как и его отец, а Ирина, жена Сергея, диспетчер цеха.

Александр Владимирович Дуванский - водопроводчик высочайшей квалификации. Он прошел путь от слесаря до старшего мастера участка, а сейчас, в разгар технического



Александр и Сергей Дуванские.



Диспетчер цеха И. Дуванская.

переоснащения первой домны, трудится заместителем начальника цеха по реконструкции. Срок службы доменной печи исчисляется десятилетиями и, возможно, на ней буду работать его внуки и правнуки.

Самые молодые представители семьи Дуванских - Денис и Роман – газовщики. Их путь на производстве только начинается, им и предстоит продолжить славные трудовые традиции семьи, суммарный рабочий стаж которой сегодня уже более 150 лет.

В доменном трудится немало людей, связанных семейными узами. Рассказ о трудовых династиях – это биография всего цеха, которая складывалась на протяжении 110 лет и не закончится никогда. По крайней мере, пока существует металлургический комбинат.

НОСТАЛЬГИЯ

Из воспоминаний Станислава Николаевича Петрушова, профессора, доктора наук.

Мой отец, Петрушов Николай Владимирович, проработал в доменном цехе с 1929 по 1975 год. В трудовой книжке до выхода на пенсию у него была одна запись – «доменный цех «АМК». Поэтому когда в 1958 году в только что открытом Алчевском горно-металлургическом институте был объявлен прием на специальность «Доменное производство», моя судьба

была решена. Мне хотелось идти по стопам отца. Конкурс здесь был самым высоким в вузе – пять человек на место! Но я, В.Н. Дорофеев, В.А.Рожков – все дети потомственных металлургов – выдержали его и были зачислены на эту специальность.

Закончив институт в 1963 году, по распределению был направлен в доменный цех АМК на вторую доменную печь, которая выплавляла ферромарганец. На ней я постигал азы профессии доменщика. Работа здесь была самой сложной и физически трудной. Я был оформлен горновым на шлаковую сторону в бригаду, где мастером печи был В.А.Записов, а старшим горновым – Владимир Услинский.

Прошло много лет. В дальнейшем мне пришлось выполнять разную работу, но воспоминания о первых шагах в доменном цехе свежи в памяти и сегодня. Первое, что меня очень удивило, – дружба между членами бригады. В коллективе царили взаимопонимание: никто не просил о помощи, но ее оказывали, если видели, что кто-то не справляется. Просто молча подходили и начинали работать рядом. Ведь тогда не было перекидных желобов ни на шлаковой, ни на чугунной стороне. Нужно было подготовить желоба и канавы на всю длину всех ковшей под выпуск чугуна и шлака.

Попасть в бригаду и закрепиться в ней было непросто. И я до сих пор благодарен тем ребятам за то, что они приняли меня в свой коллектив. Мы были вместе не только на работе, но и часто проводили вместе свободное время. У нас было много общих интересов. Помню, как хорошо пел Иван Невмывака. Перед каждым выпуском, когда все подготовительные работы окончены и мы ждали сигнала на открытие летки, а по времени это занимало не более десяти минут, все собирались в районе скиммерной плиты (зимой там было тепло), и Ваня начинал тихо-тихо напевать украинские песни. Незаметно и мы начинали ему вторить. По-моему, это был лучший отдых и настрой на предстоящую работу.

Свободное время мы отдавали спорту – команда доменного цеха несколько лет подряд занимала в спартакиаде завода первые места по баскетболу. В день игры от работы никого тогда не освобождали. Если трудились в смене с 15 до 23 часов, начальник цеха освобождал максимум на три часа. И мы, чумазые, в робах, бежали на стадион, играли и обязательно выигрывали, а затем возвращались на свои рабочие места.

Первый урок ответственности. Я работал подручным газовщика на первой печи(старой). Переключение воздухонагревателей с нагрева на дутье и обратно знал «на зубок» еще со времен учебы в институте (спасибо М.Н.Абрамовичу). И вот переключаю в присутствии газовщика воздухонагреватель раз, два... Затем он говорит: «Зачем я буду с тобой ходить, ты все лучше меня знаешь...» Первый раз я самостоятельно переводил вручную воздухонагреватель с нагрева на дутье минут двадцать. Перед каждой операцией, перед каждым движением меня буквально пронзала мысль: «А правильно ли я делаю?» и, только «прокрутив» мысленно очередной ход, шел дальше.

Из неприятностей, которые сейчас вызывают улыбку, а могли бы закончиться трагедией.

...Это было в феврале 1964 года. Примерно в шесть часов утра, перед самым выпуском, все горновые ушли перекурить. Я замешкался. И в этот миг – пронизывающий нарастающий вой, визг, взрыв... и я прихожу в себя на шлаковой стороне первой печи. Стою, упершись руками в перила, босой, без куртки. Прогорела 14-я фурма и примерно 15 тонн кокса вывалились из печи, полностью засыпав район скиммерной плиты. Думали, что я погиб. Только Ваня Невмывака успел заметить, как меня «ветром сдуло». Если бы был секундомер, и можно было бы измерить скорость, я, наверное, установил бы мировой рекорд по бегу с препятствиями. Все произошло так быстро, что я не успел даже испугаться.

...Во время одного из выпусков пошел так называемый «тухлый шлак» - это довольно частое явление при выплавке ферромарганца. Я задержался возле одной из отсечных лопат(карбы), где направлял шлак в очередной ковш. Оглядываюсь, а на меня движется огненное море шлака. Он залил к тому времени все литейное поле. Я подпрыгнул, повис на

рычаге карбы и висел так, поджав ноги, пока меня сняли, подогнав кран с коробом. Кстати, спасительницей была двоюродная сестра МашаПетрушова. Затем она вышла замуж за В.Дуванского. Так уж получилось, что моя дальнейшая научная и педагогическая деятельность были связаны с аглофабрикой. Но проходя через доменный цех, я и сейчас чувствую тот неповторимый «дух», который делает тяжелую работу доменщика романтической.

ВОСПОМИНАНИЯ ОБ ОТЦЕ

В.Н.Дорофеев, бывший работник доменного цеха, профессор кафедры металлургии черных металлов ДонГТУ.

Николай Павлович Дорофеев – мой отец – был работником доменного цеха Алчевского металлургического комбината с начала тридцатых годов прошлого века и по 1965-й. Уроженец Орловской губернии, крестьянин, он в Алчевск попал в период коллективизации. Для работы в доменном цехе был отобран обер-мастером Пижурой, у которого и проходил курс сложных доменных наук. Меня, как преподавателя, поражала наблюдательность старых мастеров. Практически без измерительных приборов и информации о ситовом и химическом составе шихты, производительно и умело вели доменную плавку. Эту наблюдательность отец старался привить всем своим ученикам, в том числе и мне. Особенно он налегал на это, когда я пришел на практику в доменный цех и стал работать подручным газовщика в бригаде отца. В



Н.П. Дорофеев.

свободное от моих прямых обязанностей время он показал мне, где стоять и куда смотреть, чтобы по внешним признакам судить о составе чугуна и шлака, об их нагреве, о ходе печи, да еще приговаривал, что во времена его молодости надо было регулярно оценивать характер горения колошниковога газа, чтобы оценить окружную и радиальную равномерность на колошнике, а вам, мол, лень лишний раз глянуть на приборы, не выходя из пирометрической. У меня сложилось твердое убеждение, что его жизнь – пример того, как должен относиться к работе человек, когда он трудится по призванию.

А ведь перед тем, как его отобрали для работы в доменном цехе, он закончил курсы шоферов. Тогда это была одна из наиболее престижных рабочих профессий. Но, видать, это дело было не для него и пошел отец работать каталем. Вначале нижним – грузил лопатой на вагонетки шихту, а затем верхним каталем – грузил шихту уже на конус. Первая механизированная печь с двухконусным аппаратом была построена годами позже. Затем была служба в Красной Армии, в Каменец-Подольске, в погранвойсках. Вернувшись домой, вновь пошел в доменный цех, где прошел путь от подручного горнового до обер-мастера доменного цеха. Имея четыре класса образования и работая газовщиком, он пошел учиться в школу мастеров и успешно закончил ее. Становление, как мастера, пришлось на середину тридцатых годов. Ему довелось видеть и



Н.Дорофеев с сослуживцем.

и как рос доменный цех, и как он лежал в руинах в военные годы, а после освобождения восстанавливать его.

Будучи доменщиком, он имел, как тогда говорили, «броню». Когда немцы подошли к Донбассу и началась первая волна эвакуации, отец с другими рабочими завода ушел на строительство оборонительных рубежей под Сталинградом. Но вскоре фронт на время стабилизировался и металлургов вернули на рабочие места. Для фронта нужен был металл и его на Ворошиловском металлургическом заводе плавил до тех пор, пока фронт не подошел вплотную. В это время ко всем трудностям доменного производства в военных условиях добавились и налеты немецкой авиации. Их график иногда совпадал с выпусками чугуна, что осложняло работу горновых. Чтобы избежать опасностей бомбежки, горновые придумали минибункер. Они поставили на литейном дворе большой конус с вырезанным в нем отверстием и сидели в этом укрытии во время выпуска, если шел авианалет. Правда, в доменный цех бомбовых попаданий не было.

Об этих страшных днях отец не очень любил рассказывать, но об одном случае он рассказал. Однажды в дождливую пору случился прорыв горна, а при попадании чугуна на влажную землю начались взрывы. Отец был занят остановкой печи. Вдруг к нему подбежал подручный газовщика и показал на железнодорожные пути, где короткими перебежками двигалась цепь бойцов НКВД. Винтовки с примкнутыми штыками наперевес говорили о серьезности ситуации. Время было военное, и они, видно, приняли взрывы за работу диверсантов. Отец, понимая всю степень опасности для «энкаведистов», поручил газовщику заканчивать остановку, а сам спустился вниз и пытался остановить цепь, объясняя причины взрывов. Те по команде офицеров остановились, но до выяснения причин отца увели в горотдел НКВД, в здание, где прежде располагалась таможня. Через несколько минут его вызвали к следователю и начался допрос. Следователь, не поднимая головы, начал со стандартных вопросов: фамилия, имя, отчество. Перед ним за столом сидел крупный седоволосый мужчина, но по фигуре было видно, что он не стар. Когда отец представился, следователь поднял голову, посмотрел на него и спросил: «А ты, Николай, не служил ли в Каменец - Подольском погранотряде?» И тут отец узнал в нем одного из офицеров подразделения. Тот, предвзяв вопрос, очень быстро объяснил, почему он седой, хотя и молод: «Из всех офицеров погранотряда в живых остался только я один. Вот теперь борюсь с диверсантами». Подписал пропуск на выход и сказал: «Иди, работай». Отец вернулся в цех, где бригада его уже и не ожидала увидеть.

Однажды завод посетил министр черной металлургии СССР И.Ф.Тевосян. У него был обычай вначале высылать команду специалистов для анализа работы предприятия на месте. Уже по его приезду они докладывали обо всех плюсах и минусах, ошибках и упущениях. После этого министр не просто осматривал завод, а порой сам решал производственные и кадровые проблемы. Так было и в этот раз. Тевосян имел обыкновение ходить по заводу по собственному маршруту. Незадолго до приезда министра в доменном цехе на паропроводе высокого давления образовался продув. Горновые и мастера просто глохли от этого свиста, а руководство цеха все не могло организовать ремонт. И.Ф.Тевосян уже знал о продуве, но, проходя по рабочей площадке, спросил у отца, который показывал ему работу печи: «Почему не ликвидирован продув?» Отец, не желая подводить директора, ответил: «Команда уже дана. Ждем». Тогда министр металлургии спросил у первого горнового Головатого: «Давно свистит?» Тот, спасая директора и мастера, ответил: «Оце мабуть хвылын двадцять. Тому и не встыгли ликвидуваты». И.Ф.Тевосян понял, что рабочие не хотят наказания руководителям и подыграл им: «Тогда другое дело». И пошел дальше. На следующий день все было отремонтировано, а П.А.Гмыря сам пришел на печь поблагодарить Головатого и отца за поддержку. Это были сороковые годы, когда так шутить с министром было опасно, но ведь им был настоящий металлург!

Отец был патриотом завода. Дважды ему предлагали сменить завод, предлагая материальные блага, но он оставался верен своему доменному цеху....Я тоже с полным правом могу говорить «наш доменный цех», так как здесь начинал свою трудовую деятельность. Моя сестра работала в доменной лаборатории ЦЗЛ, трое моих соучеников –Николай Кононов, Юрий Свистельников и Иван Соловьев работали в нашем цехе. В нем трудились мои институтские однокашники Г.Г.Васюра (который и ныне здесь), С.Н.Петрушов, В.А.Рожков и многие из моих учеников.

С цехом связаны имена известных доменщиков. Так, в начале XX века директором нашего завода работал изобретатель барабана для испытания кокса Э.А.Сунгрен. Главным инженером – единственный в истории шахмат международный гроссмейстер по шахматной композиции А.В.Немцов. Заместителем начальника цеха был доктор технических наук И.Д.Баллон, председателем госкомиссии по приемке в эксплуатацию доменной печи №3 знаменитый доменщик И.И.Коробов. Многие годы посвятили нашему доменному В.И.Воронин, Ф.П.Пономарев, начальник цеха, затем главный инженер нашего завода и заведующий кафедрой «Металлургии чугуна» М.Н.Абрамович, знаменитый доменщик, главный инженер Л.Д.Юпко, директор завода А.В.Жердев. Они сделали много для металлургического завода и создания высококвалифицированного трудового коллектива.



**В.Н. Дорофеев, Г.Г.Васюра
с женой, Г.Г.Ужва и
Н.В.Петрушов.**

Мне хочется вспомнить учеников моего отца, впоследствии ставших моими учителями. Это В.Киричек, В.Марченко, Ю.Чеботарев, И.Кокурин, П.Жалковский, Г.Коротченко, Г.Максюченко, В.Коссинский, Е.Булатников. Они были настоящими асами своего дела, сделавшими так много для того, чтобы кадры алчевских доменщиков были нарасхват.

Отец был работягой, он не боялся любой работы и требовал этого же и от других. Самым образцовым его учеником был в этом плане В.Киричек. За два месяца практики ему удалось приучить меня, студента, к правилу, что сделанная работа лишней не бывает. Эта привычка здорово помогала и помогает мне в жизни. Благодаря ей я быстро рос как специалист, а затем и как руководитель. Гордился, когда меня называли не по имени, а сын Дорофеева.

Я думаю, что кроме нас, его детей, многие благодарны моему отцу за науку. Невозможно вспомнить всех, кто помогал и учил отца и тех, кому он помогал стать настоящим специалистом. Среди них были не только рабочие, но и много инженеров, которых дед, как в последние годы работы звали его, учил уму-разуму.

МОЧЕНОВ ГЕОРГИЙ ПЕТРОВИЧ

Воспоминания сына - Мочёнова Валерия Георгиевича

Мой отец родился в 1903 году, проработал в доменном цехе 36 лет, с 1928 по 1964 год.

Крестьянин, уроженец с. Екатериновичи, Синельниковского района Днепропетровской области, работал по найму в г. Ельце, а оттуда по набору попал в Алчевск на металлургический завод.

Сначала был чернорабочим, подметал дороги, потом перевели в доменный цех. Был каталем, сейчас такой специальности в цехе нет, а это была очень тяжёлая физическая работа.

Как и у многих, связавших свою судьбу с комбинатом, у него в трудовой книжке была одна запись: “Доменный цех АМК”.



**Мочёнов
Георгий Петрович
1945 г.**



**Мочёнов Валерий Георгиевич.
2006 год.**

На протяжении всей своей трудовой деятельности Георгий Мочёнов был передовиком, стахановцем. Его фотография была на Доске Почёта, что возле заводоуправления.

За долголетний и добросовесный труд был награждён Почётной грамотой за подписью Министра чёрной металлургии СССР И.Ф.Тевосяна, орденами Ленина, Трудового Красного Знамени, многими медалями.

В нашей семье постоянно велись разговоры о заводе, цехе. Отец для меня был непререкаемым авторитетом, как и дядя мой, сталевар мартеновского цеха Михаил Иванович Фомин, один из первых Героев Социалистического Труда на нашем комбинате. Когда они собирались вместе, спорам не было конца: кто и что важнее - доменное или сталеплавильное производство?

Так что с выбором профессии у меня вопросов не было: однозначно - металлург!

Закончил институт, стал инженером-металлургом и был направлен на Алчевский металлургический комбинат в обжимной цех, где верой и правдой работал более тридцати лет, пройдя путь от огнерезчика по удалению поверхностных пороков металла до заместителя директора комбината по производству. Часто был в доменном цехе на ликвидации аварий, остановках печей. Вспоминал труд моего отца-доменщика, видел, что и теперь он не лёгок, считал доменное производство основой непрерывного металлургического цикла на комбинате.

Мне было присвоено звание "Почётный металлург СССР". Приятно сегодня осознавать, что уже третье поколение Моченовых работает на комбинате - мой сын и невестка. Думаю, что и две внучки со временем свяжут свою судьбу с родным предприятием. Традиции продолжаются!

НИЗКИЙ ВАМ ПОКЛОН И УВАЖЕНИЕ ЗА ТРУД И МУЖЕСТВО, ДОМЕНЩИКИ!

ИМИ ГОРДИТСЯ ДОМЕННЫЙ ЦЕХ

ЛЕВ ДМИТРИЕВИЧ ЮПКО

Выходец из рабочей семьи, он в четырнадцать лет начал работать учеником, а затем подручным обмотчика на Краматорском металлургическом заводе. После окончания Московского института стали и сплавов поступил в аспирантуру Ленинградского политехнического института.



С 22-х лет Лев Дмитриевич возглавлял доменные цехи на Коммунарском (1933), Енакиевском (1934), Мариупольском (1935), Краматорском (1935-1938) металлургических заводах.

Следующий этап трудовой биографии – работа Льва Юпко в должности главного инженера на Саткинском (1943 – 1944) и Коммунарском (1944 – 1956) комбинатах.

С 1956 по 1982 год он – директор «Запорожстали», директор-новатор, как называли его трудящиеся завода.

В 1958 году Л.Д. Юпко было присвоено звание Героя Социалистического Труда. Он кавалер двух орденов Ленина, двух орденов Октябрьской революции, лауреат Ленинской и Государственной премий СССР, «Заслуженный металлург Украины». Избирался депутатом Верховного Совета УССР.

МИХАИЛ НИКОЛАЕВИЧ АБРАМОВИЧ

Начал свою трудовую деятельность на Дзержинке в 1930 году сменным мастером сразу же по окончании Днепропетровского металлургического института. В 1935 году он был уже заместителем начальника доменного цеха по реконструкции, а в 1938 стал начальником этого же цеха.

В послевоенном 1948-ом был назначен начальником доменного цеха Ворошиловского металлургического завода и проработал в этой должности в течение пяти лет. За эти годы внес весомый вклад в доменное производство. Те, кто работал с Михаилом Николаевичем, рассказывают об его удивительных организаторских способностях, человечности и профессионализме. Он настойчиво и кропотливо готовил кадры доменщиков, поднимал их профессиональный уровень на более высокую ступень. Во многом своим высоким мастерством ему обязаны мастера И.Дубровка, Г.Жильцов, горновые Г.Лебедь, Н.Кийко, газовщик И.Чекалкин и многие другие доменщики.



Иван Игнатьевич Дубровка стал одним из первых алчевских доменщиков, награжденных орденом Ленина, он же был удостоен звания «Заслуженный металлург Украины». Михаил Николаевич Абрамович остался для него на всю жизнь непревзойденным авторитетом, человеком с большой буквы, Учителем. В цеху его любовно называли «энциклопедией» за глубокие знания не только в области доменного производства, но и других отраслей науки и культуры. У него в любой момент можно было получить ответ на самый сложный вопрос.

В 1956 году М.Н.Абрамович был назначен главным инженером нашего завода и в течение шести лет работал в этой должности. Блестящий инженер и прекрасный руководитель. Его деятельность характеризовалась стремлением к поиску, исследованиям. Он занимался разработкой и внедрением новых технологий доменной плавки, улучшением конструкции доменных печей, не только в нашем цехе, но и на других заводах.

Более десяти лет М.Н.Абрамович заведовал кафедрой чугуна в ДГМИ. Свои глубокие знания и опыт он передал многим своим выпускникам-доменщикам, ныне работающим в цехе, за что они ему бесконечно благодарны.

Вспоминается такой случай. В соответствии с должностной инструкцией мастер печей должен ежедневно осматривать доменную печь снизу доверху. В те годы возникало много аварийных продувов в газопроводах и засыпном аппарате, что приводило к частым остановкам

и потерям производства. Осмотр доменной печи требовал хождения по крутым лестницам вокруг нее в течение получаса. Особенно тяжело было производить осмотр в ночную смену.

Один из мастеров в ночную смену не осматривал верх печи, а в журнале наблюдений записывал, что все нормально.

Однажды утром, в конце смены, М.Н.Абрамович пригласил его вместе подняться на верх печи. Когда они миновали два марша лестницы, мастер увидел натянутую нитку между перилами и удивленно спросил: “Кто тут шутит?” А в ответ услышал от начальника цеха: “Шутишь ты, дорогой, когда пишешь в журнал данные с потолка, а это мы тебя проверяли!”

Михаил Николаевич очень не любил вранья, некомпетентности, лести. Честное признание своей вины чаще всего освобождало виновного от наказания.

Вот что вспоминает о Михаиле Николаевиче его дочь – Н.М.Гудзь.

«В 2006 году отцу исполнилось бы 100 лет. Он всегда был энергичным, подтянутым, честным и добрым человеком. Где бы не работал, все его любили и уважали. В нем было редкое сочетание качеств - техническая грамотность, широкая эрудиция, умение всегда смотреть в корень вопроса, смелость, готовность к неординарным решениям, ненависть ко всякому формализму, показухе, имитации деятельности. И при этом высочайшая требовательность к себе и людям. Глубоко уважал ветеранов и доверял молодым, смело их выдвигая их на руководящие посты. Никогда не заискивал перед начальством. У него всегда была яркая и образная речь, влюбленность в свою профессию.

Производственник до мозга костей, он испытывал глубочайшее уважение к науке. Никогда не боялся учиться у подчиненных и людей моложе себя. Когда его назначили главным инженером, он прежде всего пришел в мартеновский цех и отстоял там целую плавку от начала до конца, попросив, чтобы его обучили всему происходящему.

Во время Великой Отечественной войны ему пришлось взрывать Новотульский металлургический завод, а затем в составе истребительного батальона уходить к своим. Потом была эвакуация, город Нижний Тагил. Когда позволила обстановка, он тотчас вернулся в Тулу, где участвовал в восстановлении Новотульского завода. В 1949 году мы переехали в Алчевск, затем была Макеевка и снова Алчевск.

Вся жизнь отца была связана с металлургией. Он воспитал троих детей: Алексей – профессор химии в МГУ, Вадим – городской специалист-травматолог в г.Макеевка, Наталья – врач-терапевт».

МИХАИЛ ИВАНОВИЧ ГРИЦЕНКО



Родился в 1921 году на Сумщине, в крестьянской семье, которая вскоре переехала в Алчевск. Здесь окончил сначала среднюю школу, а затем и ФЗУ (ныне ПТУ №8), откуда пришел в доменный цех. Было тогда ему 17 лет. Это случилось еще до войны, в 1938 году. Сперва работал младшим газовщиком, затем газовщиком. А через два года по призыву комсомола молодой горновой ушел служить на Балтийский флот, где и застала его Великая Отечественная война. Только в 1947 году Михаил Гриценко демобилизовался и вновь вернулся на родной завод, в доменный цех. Со временем стал одним из лучших горновых, активным рационализатором, борцом за внедрение в производство прогрессивных технологий.

Работал горновым, газовщиком, мастером и старшим мастером печей. Много сделал для совершенствования технологии доменного производства, был инициатором разработки и внедрения прогрессивных методов выплавки чугуна.

В бригаде, которую он возглавил, родилось немало ценных начинаний. По инициативе Михаила Ивановича в цехе были внедрены предложения по лучшему использованию температуры отходящих газов доменных печей, по улавливанию чугуна, попадающего во время выпуска в шлак. Он сделал многое для освоения выплавки маломарганцовистого чугуна. Михаил Иванович – автор брошюры «Форсируем ход домен», увидевшей свет в 1964 году.

За высокие показатели в труде и заслуги в развитии металлургии Михаил Иванович Гриценко был награжден орденами Ленина, Октябрьской революции, медалями, а в 1958-м удостоен высокого звания Героя Социалистического Труда.

ВИКТОР НИКОЛАЕВИЧ МАРЧЕНКО

В доменном цехе много хорошо знающих свое дело, по-настоящему высококвалифицированных горновых. Но и среди них своим богатым опытом и творческим отношением к порученным обязанностям отличался Виктор Николаевич Марченко. Сын потомственного шахтера, погибшего на фронте в первые же дни Великой Отечественной, Виктор 16-летним пареньком приехал в Алчевск и поступил в ПТУ №8. Затем – завод, служба в Армии. После увольнения в запас вернулся на завод. Уже не смог без ставшего родным коллектива доменщиков, где его ожидали. Снова встал у горна доменной печи, не изменил полюбившейся профессии горнового.

«Не буду кривить душой, - говорил Виктор Николаевич своим ученикам, — будто с самого детства мечтал стать доменщиком. Прирос к домне, наверное, потому что моим первым учителем оказался один из опытейших горновых Василий Федорович Киричек. Меня особенно поражало, что он вроде бы никуда не торопился, а успевал все делать вовремя. Пожалуй, не повстречай я этого человека, жизнь моя сложилась бы по-иному.

Когда идет выпуск чугуна, я чувствую: вот плоды моего труда. Работа спорится, когда приносит удовлетворение. Профессия горнового не из легких, но она достойна глубокого уважения. Кто думает иначе, тому она не в радость, а в тягость. В этом случае лучше поменять профессию. Такой истине всю свою жизнь Виктор Николаевич учил своих подручных. И когда ему было присвоено звание Героя Социалистического Труда, все доменщики сказали: он заслужил его !



ЮРИЙ ПОТАПОВИЧ ЧЕБОТАРЕВ

Уроженец села Городище Луганской области. Ему было всего четыре года, когда в 1934-м умер отец, так что лиха многодетной семье пришлось хлебнуть сполна.

В 1946-м Юра пешком пришел к брату в Ворошиловск и поступил в профтехучилище №8, а уже через два года был принят подручным газовщика в доменный цех. Смышленный паренек осваивал профессию основательно, как будто знал, что со временем сам станет высококлассным газовщиком, к словам которого коллеги-доменщики будут прислушиваться с большим уважением. Появились у Юрия Потаповича и собственные ученики, молодые ребята, выпускники базового профтехучилища.



Грамотные и знающие специалисты везде ценятся, поэтому, наверное, поделиться опытом с венгерскими и болгарскими специалистами-металлургами

посылали газовщика Ю.П.Чеботарева. Его добросовестный труд отмечен многими орденами и медалями.

ГЕННАДИЙ ГРИГОРЬЕВИЧ ВАСЮРА

На комбинате он человек известный. На его счету более 100 рационализаторских предложений и 30 изобретений, Геннадий Григорьевич – автор около 70-ти статей в специальных периодических изданиях. В 1995 году Васюре было присвоено звание «Заслуженный рационализатор Украины», которое он получил за разработку и внедрение комплекса мероприятий по совершенствованию технологии выплавки чугуна. Это позволило сократить расход кокса, повысить в два раза стойкость фурм и снизить вынос колошниковой пыли.

Более четырех десятков лет трудится он на комбинате, где прошел путь от горнового, мастера, начальника смены доменной печи до начальника аглодоменной лаборатории.

НИКОЛАЙ МАКСИМОВИЧ ПРОНИН

Старший горновой, «Заслуженный металлург Украины» хоть и родился в крестьянской семье в Пензенской области, однако свою трудовую биографию «писал» на Алчевском металлургическом комбинате, где проработал с 1954 по 1977 год. Здесь проходило его становление, здесь помнят его как добросовестного, ответственного человека, чей труд был отмечен правительственными наградами. На него горновые никогда не обижались за принципиальность, требовательность, справедливость и доброту.



ВАСИЛИЙ ФЕДОРОВИЧ СЕВЕРИН

В 1955 году, после окончания средней школы, поступил он в Днепропетровский металлургический институт. Получив диплом инженера, в 1960 году приехал по распределению на Коммунарский металлургический завод.

С 1960 по 1964 год работал мастером по ремонту оборудования воздухонагревателей доменного цеха, а когда зарекомендовал себя грамотным специалистом, умелым организатором производства, в 1964 году был назначен старшим мастером по ремонту механического оборудования доменного цеха, где и проработал до 1969 года.

Соответственно способностям инженера В.Ф.Северина происходил и рост его служебной карьеры.

С 1969 по 1971 год Василий Федорович работает помощником начальника доменного цеха по оборудованию, а с 1971 по 1985 год – заместителем главного механика завода по ремонтно-механическим цехам.

Три года (с 1985 по 1988) длилась его служебная командировка в братскую Чехословакию, где он щедро делился с коллегами своим опытом. По возвращении Северина назначают начальником цеха металлоконструкций, а в 1989 году он снова возвращается в доменный цех мастером по ремонту механического оборудования, где и работал до 1995 года. До 2003 года он возглавлял техническое бюро доменного цеха.

Трудовые заслуги В.Ф.Северина отмечены многочисленными наградами: медаль «За доблестный труд», орден Трудового Красного Знамени, Грамота Верховного Совета УССР, нагрудный знак «За трудовые достижения» в честь 105-й годовщины комбината.

ГЕРМАН АЛЕКСАНДРОВИЧ МАКСЮЧЕНКО

В череде доменщиков, оставивших наиболее яркий след в истории становления цеха, фамилия Германа Александровича Максюченко стоит на самом видном месте.

Горновой, младший газовщик, газовщик, мастер печи, мастер производственного обучения ПТУ №8... И это все о нем, о Человеке с большой буквы, отдавшем лучшую и большую часть своей души любимому делу.

После освобождения Ворошиловска (Алчевска) в 1943 году поступил в РУ №8 на специальность «подручный сталевара». Затем в связи с производственной необходимостью его перевели на специальность «горновой». В дальнейшем он работал газовщиком.

Его трудовой стаж исчисляется шестью десятками лет, наполненных напряженными рабочими буднями сначала в доменном цехе, а затем на ответственном посту мастера производственного обучения в ПТУ №8, где он заботливо и терпеливо занимался подготовкой горновых доменных печей. За 30 лет педагогической деятельности около 100 воспитанников с гордостью называли его своим рабочим наставником.

За доблестный труд, профессионализм Герман Александрович был награждён орденом Ленина.

За воспитание и обучение будущих кадров металлургического производства Герман Максюченко был удостоен звания «Отличник образования Украины».



ГЕОРГИЙ ГРИГОРЬЕВИЧ УЖВА

Родился и вырос в Днепропетровской области. Закончив металлургический институт, прошел все ступеньки карьерного роста: работал в доменном цехе подручным газовщика, мастером, старшим мастером, помощником начальника цеха, который со временем и возглавил. В его трудовой книжке была и такая запись – «главный доменщик Коммунарского метзавода».

В истории доменного цеха имя Георгия Григорьевича Ужвы занимает не последнее место. Он из поколения, которое отличают такие качества как самоотверженность, ответственность и трудолюбие. О нём вспоминают как о человеке, который не считаясь с личным временем мог сутками находиться на работе. Ради пользы общего дела.



Уроженец Харьковской области **ВАСИЛИЙ ФЕДОРОВИЧ КИРИЧЕК** – родился в 1929 году и уже в 19 лет, окончив школу фабрично-заводского обучения г.Ворошиловска, пришел на работу подручным горнового доменного цеха.

Более четверти века – с 1953 и до выхода на пенсию в 1979 году – трудился старшим горновым.

Василий Федорович награжден орденами Ленина и Трудового Красного Знамени, за доблестный труд ему было присвоено звание «Заслуженный металлург Украины».



АНАТОЛИЙ МИХАЙЛОВИЧ ПОНОМАРЕВ

Родился 1 февраля 1949 года.

На завод пришел 1 августа 1968-го года после окончания Енакиевского техникума горновым доменной печи.

С 1969 по май 1970 года работал диспетчером цеха. После службы в Советской Армии возвратился в доменный и с 1972 по 1974 работал мастером по разливке чугуна.

С 1974 по 1996 год - начальник участка разливочных машин. С 1996 по 2000 - старший мастер по подготовке производства.

С октября 2000 по настоящее время - начальник фасонно-литейного цеха.



ВЛАДИМИР ФЕДОРОВИЧ СПИКТАРЕНКО

Есть в металлургическом производстве такая профессия, которая выдвигает на первый план людей умных, сильных физически и морально, беззаветно преданных избранному делу – доменщик. Они готовы трудиться день и ночь, в будни и праздники, отдавая свой богатейший опыт любимому делу. Для них нет слов «не могу», «не хочу», «некогда».

По должностной инструкции он старший мастер по эксплуатации доменных печей, а в цехе его называют просто "обер". Владимир Федорович Спиктаренко один из тех, кто всегда



**Обер-мастера
В.Спиктаренко и В.Круш с
М.Беднаром (директор АО
"МКЗ")**



**Старший мастер
В.Спиктаренко
беседует с горновыми.**

идет первым, порой, в трудное, неведомое... Не боится трудностей и экстремальных ситуаций.

Его можно назвать Доменщиком с большой буквы. 1 октября 2006 года исполнится ровно пятьдесят, с тех пор, как он впервые переступил порог доменного цеха Енакиевского металлургического завода. А уже в 1958 году по комсомольской путевке приехал на Коммунарский металлургический завод и в ночь с 8 на 9 мая впервые вышел в ночную смену доменного цеха. Теперь это его родной дом, где он проводит большую часть своей жизни.

Начинал горновым, дошел до обер-мастера. В доменном учился и учил других, здесь получил заслуженное признание и стал известным на всем советском пространстве: ни один сложный ремонт доменного производства на металлургических предприятиях СССР не обходился без присутствия аса доменного дела Спиктаренко. Таким Владимир Федорович остается и сегодня: профессионален, трудолюбив, энергичен.

Коллеги говорят, нестандартен, не приемлет лжи, лени, успокоенности. Весь в движении, его можно в короткое время увидеть сразу в нескольких местах: на горне, колошнике,

глиномялке, в конторе. И всюду он успевает, на лету решая самые сложные вопросы. Иногда бывает резков в оценке поступков рабочих, но никогда не бывает несправедлив. К его советам прислушиваются и молодые, и опытные рабочие.

По личному мнению Владимира Спиктаренко, главным качеством доменщика является любовь к своей профессии. “Процесс производства чугуна – закрытый. Единственные средства контроля – приборы, душа и сердце человека”, - любит говорить он.

А то, что сам Владимир Федорович обладает этими качествами, явно просматривается в отношении к нему рабочих. Они называют его Человеком с большой буквы, рядом с которым можно спокойно выполнять порученное дело.

В октябре 2005 года сбылась давняя мечта обера Спиктаренко: доменный произвел 9 тысяч тонн чугуна на трех печах. Но и это не предел, считает он.

АНАТОЛИЙ ВАСИЛЬЕВИЧ ЖЕРДЕВ

Закончив среднюю школу в городе Павлограде Днепропетровской области, поступает в Днепропетровский металлургический институт, и в 1947 году получает диплом инженера-металлурга.

С марта 1948 г. по 1953 год работает в доменном цехе Коммунарского металлургического завода горновым, газовщиком, мастером, начальником смены, помощником начальника цеха.

С 1953-го по 1961 год - на партийной работе.

С 1961-го по 1977 год А.В. Жердев - директор АМК. При нём на комбинате сооружена крупнейшая в Донбассе доменная печь №1 объёмом 3000 куб. метров.

В 1977 -1992 годах - доцент ДГМИ.

С 1992 года - консультант председателя правления ОАО “АМК”.

А.В. Жердев кандидат технических наук с 1972 года, автор ряда печатных работ, имеет более 80-ти авторских свидетельств на изобретения. Награждён орденами Октябрьской Революции, Трудового Красного Знамени, “Знак Почёта”, медалями, Почётной Грамотой Президиума Верховного Совета Украинской ССР.



ВАЛЕНТИНА ИВАНОВНА СУКАЧ

С первых дней работы в медсанчасти, а было это в 1970 году, стала цеховым врачом доменного цеха. Все годы работы боролась за улучшение условий труда, оздоровление трудящихся. Принимая во внимание высокую степень заболеваемости доменщиков, разработала дополнительные мероприятия по совершенствованию условий труда, ведущих к снижению риска болезни.

С предложениями по этим вопросам выходила на руководство завода, в министерство чёрной металлургии, доказывая необходимость улучшения условий труда и быта доменщиков.

В 1987 году В.И.Сукач была присуждена Государственная премия СССР за выдающиеся достижения в труде, большой вклад в повышение эффективности и качества работы.



ВЛАДИМИР НИКОЛАЕВИЧ ДОРОФЕЕВ

Заслуженный работник народного образования Украины (1994), академик Академии горных наук (1994).

Он родился в 1941 году в Алчевске, в семье металлурга. После окончания в 1969 году КГМИ работал на КМЗ, служил в армии (1963-65 гг.), вернулся на комбинат, в доменный цех

подручным газовщика. Последние 30 лет, начиная с 1966 года, вся трудовая деятельность В.Н.Дорофеева связана с ДГМИ, где он прошел все ступени карьерного роста. Долгое время был ректором, сейчас профессор кафедры металлургии черных металлов.

ДОМЕНЩИКИ ОТМЕЧЕННЫЕ ГОСУДАРСТВЕННЫМИ НАГРАДАМИ

ГЕРОИ СОЦИАЛИСТИЧЕСКОГО ТРУДА



Гриценко Михаил Иванович (1956)
Марченко Виктор Николаевич (1971)

ОРДЕНОМ ЛЕНИНА



Артюхов П.Т.
Дубровка И.И.
Жидов Ф.К.
Ищенко Ф.К.
Киричек В.Ф.
Крамаренко Г.Н.
Козлов М.П.
Максюченко Г.А.
Мочёнов Г.П.
Савченко И.А.
Ужва Г.Г.
Чеботарёв Ю.П.

ОРДЕНОМ ТРУДОВОГО КРАСНОГО ЗНАМЕНИ



Абрамович М.Н.
Артюхов П.Т.
Бебешев Г.Ф.
Болдырев И.Д.
Головатенко И.К.
Донецкая П.И.
Еременко И.П.
Иванцов Н.Т.
Ищенко Ф.К.
Карлов Н.Д.
Киричек В.Ф.
Козлов М.П.
Коломиец А.Д.
Коновалов В.И.
Кононов Н.Г.
Кузнецов Г.А.
Корсун В.М.
Крамаренко Г.И.
Логачев Е.Я.
Ляшко В.К.
Мариненко П.И.
Мерекин Э.Н.
Митюшкин В.Б.
Мочёнов Г.П.
Михайлов В.Г.
Назаренко Н.С.
Немцов А.В.
Парамоненко И.К.
Пронин Н.М.
Слюсарь М.Д.
Фомин А.Ф.
Чеботарев Ю.П.
Чекалкин И.Е. (дважды)
Яковлев В.П.



Награждённые доменщики. Май 1986 г.

ОРДЕНОМ ТРУДОВОЙ СЛАВЫ



Беленьков П.Д.
Белик Е.Я.
Бондарь А.Ф.
Боровлева Е.Н.
Бурдасов В.К.
Бубринев Н.Н.
Вельбовец М.А.
Вельбовец З.А.
Дементьев А.И.
Кондратюк А.И.
Киселев А.В.
Казимир Н.Ф.
Казаков В.М.
Колесник А.А.
Кравец А.П.
Кравченко М.И.
Криворучко Н.И.
Курочка Л.М.
Ломак А.А.
Луговая Н.В.
Спиктаренко В.Ф.
Теплов В.Р.
Филоненко Н.А.

ОРДЕНОМ ОКТЯБРЬСКОЙ РЕВОЛЮЦИИ



Бурьянов И.Г.
Бабкин Н.А.
Гриценко М.И.
Мезенцев В.И.
Савченко И.А.
Чекалкин И.Е.

ОРДЕНОМ “КРАСНОЙ ЗВЕЗДЫ”



Клименко В.Ф.

ОРДЕНОМ “ОТЕЧЕСТВЕННОЙ ВОЙНЫ” I ст.



Чекалкин И.Е. (дважды)

ОРДЕНОМ “ОТЕЧЕСТВЕННОЙ ВОЙНЫ” II ст.



Клименко В.Ф.

ОРДЕНОМ “ЗНАК ПОЧЕТА”



Афонин А.Н.
Бабкин Н.А.
Белая Л.Н.
Булатников Е.А.
Бондаренко К.Г.
Верещагин А.И.
Довженко М.С.
Забайрачный И.Х.
Зубова Л.М.
Кравченко А.А.
Костюк И.М.
Кулибаба Н.А.
Массолов Ф.Д.
Мага И.А.
Миронов С.
Минаев В.М.
Мных В.И.
Немцов А.В.
Полещук М.Х.
Пархоменко Д.Ф.
Пономарев А.М.
Совченко И.А.
Сафонова А.А.
Спиктаренко В.Ф.
Стрельникова А.К.
Ужва Г.Г.
Усенко Н.Н.
Чуенко В.С.
Федорченко П.А.

ЗАСЛУЖЕННЫЕ МЕТАЛЛУРГИ УССР

Бурдасов В.К.
Бутримов А.Е.
Киричек В.Ф.
Коротченко Г.И.
Кулибаба Н.А.

Никулов А.И.
Пронин Н.М.
Решетов Г.И.
Ужастов В.А.
Ужва Г.Г.

ОРДЕНОМ “ДРУЖБА НАРОДОВ”



Бабкин Н.А.
Заремба А.Г.
Иванцов Н.Т.
Козлов М.П.

ОРДЕНОМ “ТРУДОВАЯ СЛАВА” III СТЕПЕНИ



Зинченко Н.И.
Казак С.В.
Корсун Г.Д.
Михайлов В.Г.

ОРДЕНОМ СЛАВЫ П-й СТЕПЕНИ



Зинченко Н.И.

ЗАСЛУЖЕННЫЕ МЕТАЛЛУРГИ УКРАИНЫ

Борисенко Е.Ф.
Дементьев В.Н.
Дуванский С.В.
Савенков В.Н.
Цицерковский Ю.И.
Шубравый Н.С.

ПОЧЕТНЫЕ МЕТАЛЛУРГИ УССР

Аллахвердиев Г.А.
Бойченко А.А.
Борисенко В.И.
Бурдасов В.К.
Вельбовец М.А.
Вислобоков Г.Т.
Возный В.Т.
Вороновский А.Д.
Грищенко А.А.
Дуванский В.Р.
Зинченко Н.И.
Зависов В.А.
Иванцов Н.Т.
Казачек П.А.
Кашен Ю.Н.
Клубков С.И.
Козлов М.П.
Кокурин И.П.
Кондратюк А.И.
Коновалов В.И.
Косенко С.Н.
Костюков И.М.
Лигус Н.И.
Логачев И.П.
Ляшко В.К.
Марченко В.Н.

Нежнов А.Г.
Парамоненко И.К.
Савва С.П.
Сагула В.И.
Спиктаренко В.Ф.
Уваров П.И.
Фокин И.Е.
Хотюн Н.К.
Цицерковский Ю.И.
Чернега И.Г.
Яковлев В.П.

НАЧАЛО ВСЕХ НАЧАЛ

На основании Указа Президиума Верховного Совета СССР в 1940 году заводское ФЗУ было преобразовано в ремесленное училище №8. После освобождения Алчевска от фашистских захватчиков весь состав училища возвратился с Урала в родной город. И на протяжении без малого 70 лет здесь готовят квалифицированные кадры для комбината. Многие доменщики прошли школу подготовки в ПТУ №8 и стали настоящими специалистами. Среди них можно назвать имена Г.И.Коротченко, Г.А.Максюченко, В.Н.Марченко, М.П.Козлова, Н.А.Кулибабы, В.С.Левицкого, В.В.Круша и еще многих других, которые уже сами воспитывают молодёжь непосредственно на рабочих местах. Это В.Михайлов, А.Маньков, А.Олесюк и др.

Свой профессиональный опыт передавали в прошлом наставники - Герои Социалистического Труда М.И.Гриценко и В.Н.Марченко; Н.М.Пронин, В.Ф.Киричёр, М.П.Козлов.

Молодежь, которая приходит в цех сегодня, по окончании училища, продолжает славные традиции своих отцов и дедов: отлично трудится у доменных печей и на всех участках доменного производства.

Донбасский государственный технический университет

Кузницей инженерных кадров для Алчевского металлургического комбината в целом и доменного цеха в частности является Донбасский государственный технический университет. Первый выпуск специалистов был в 1961 году и тогда на предприятие пришли молодые инженеры – В.Н.Дорофеев, С.Н.Петрушов, В.А.Рожков, Г.Г.Васюра

Из стен этого вуза вышли и специалисты доменного цеха – В.Гордиенко, В.Ноздрин, В.Мериуц, В.Борисенко, Е.Литвинов, С.Сазонов, Н.Шубравый, В.Минаев, О.Костюк, Ю.Цицерковский, В.Диментьев, В.Батюшин, В.Иванов, О.Тищенко, Н.Дуденко, Ю.Михалченков и многие другие.

Почти три четверти всех инженерно-технических работников доменного цеха составляют бывшие студенты ДонГТУ. И сейчас многие молодые рабочие повышают свои знания в этом учебном заведении.

Летопись славных свершений коллектива была бы неполной без рассказа об общественных организациях и их роли в жизни трудового коллектива.

«Мы умеем не только хорошо работать, но и интересно отдыхать», - утверждают доменщики.



Легендарный ансамбль
“От сердца к сердцу”.



“Мы выбираем КВН...”

Многочисленные кубки и награды, завоеванные в различных смотрах, соревнованиях, конкурсах подтверждают эти слова. На фото разных лет запечатлены уникальные моменты из интересной жизни коллектива.



“..Лучше гор могут быть только горы...”



Спартакиада комбината.
Доменщики в первых рядах.

“О СПОРТ! ТЫ ЗДОРОВЬЕ И СИЛА!”

Участие в спартакиадах комбината, внутрицеховые соревнования — их любимое и привычное занятие доменщиков. Футбол и легкая атлетика, туризм и альпинизм — далеко не полный перечень спортивных увлечений людей огненной профессии. Руководство цеха всячески приветствует и поощряет их спортивную активность, нередко и само изъявляет желание поучаствовать в том или ином состязании. И это становится самым лучшим стимулом спортивной активности коллектива.



Спартакиада.



“Спортивная семья”.

В доменном сохранились добрые традиции. Всем цехом празднуют юбилейные даты не только коллектива, но и зачастую каждого работника в отдельности. Не забывают поздравлять с торжественными событиями: бракосочетаниями, рождением детей, выходом на заслуженный отдых, другими радостными событиями. Коллективом провожаем на заслуженный отдых. Быть на празднике вместе с коллегами, с которыми одну треть часть жизни проводишь на производстве, – таково общее желание доменщиков.

Особенной датой отмечен в годовом календаре День металлурга, который по традиции отмечают на цеховой базе отдыха, где собираются семьями.

“ЖИВЕМ КАК ОДНА СЕМЬЯ...”



«Огонек» - такое яркое и теплое название носит это место на Исаковском водохранилище. Любимое место отдыха или райский уголок, где можно посидеть с удочкой у воды, покататься на лодке, ощутить водную прохладу в жаркий летний день. Несмотря на все перемены, происходящие в нашем государстве, даже в самых сложных экономических условиях постперестроечных лет, доменщикам удалось сохранить этот уголок отдыха в хорошем состоянии. И в выходной день звучат среди березок и каштанов веселый смех и детские голоса: металлурги с семьями отдыхают после напряженной трудовой недели.



Доменный - чемпион комбината по футболу.

КРАТКАЯ ХРОНОЛОГИЯ ВАЖНЕЙШИХ СОБЫТИЙ В БИОГРАФИИ ЦЕХА. КОМБИНАТА

1895 год.

В середине мая состоялась закладка первой доменной печи будущего завода ДЮМО.

1896 год.

26 мая в торжественной обстановке задута доменная печь №1. Вторая половина года – вступила в строй вторая доменная печь. За 1896 год в доменном выплавлено 1 млн.925 тыс. пудов чугуна.

1898 год.

21 августа введена в эксплуатацию доменная печь №3.

1901 год.

После трагической гибели 7 мая основателя завода ДЮМО А.К.Алчевского по делам завода учреждается специальная Администрация, подчиняющаяся Общему собранию кредиторов в Петербурге.

1902 год.

Завод ДЮМО входит в синдикат «Продамет» («Общество для продажи изделий русских металлургических заводов»).

1905 год.

Трудящиеся завода ДЮМО принимают участие в митингах протеста, забастовках с требованиями политических свобод, свержения самодержавия, 8-часового рабочего дня, передачи помещичьих земель крестьянам.

1906 год.

29 июля – зарегистрирован профсоюз металлистов Донецко-Юрьевского завода.

1908 год.

22 августа – царские власти запретили существование профсоюза.

1911 год.

Создано Потребительское общество рабочих Донецко-Юрьевского металлургического завода.

1912 год.

4 апреля – рабочие завода направили в Государственную думу протест против закона о страховании рабочих. Под протестом подписалось 1000 человек.

24 апреля – металлурги Донецко-Юрьевского завода приняли резолюцию протеста в связи с расстрелом рабочих на Ленских золотых приисках.

1913 год.

В этом году доменщики завода ДЮМО произвели 249 тыс. тонн чугуна. На заводе действуют уже шесть доменных печей.

1915 год.

Ввиду уменьшения поступления на завод сырых материалов остановлена доменная печь №2.

9 июня состоялась стачка рабочих многих цехов завода. В ней приняли участие и доменщики. Стачечники добились повышения заработной платы на 10 процентов.

1917 год.

2 марта – митинг солидарности с петроградскими рабочими и матросами, свергнувшими царское самодержавие.

Май – забастовало 6 тысяч рабочих завода ДЮМО, требуя повышения зарплат. Администрация удовлетворила требования бастующих.

6 июня – Совет старост рабочих и служащих завода признал недопустимым намерение администрации закрыть завод и заявил о возможности в связи с этим введения рабочего контроля над заводом.

18 октября – остановлена доменная печь №5.

11 ноября – остановлена доменная печь №1.

С декабря в результате переговоров рабочих с администрацией на заводе введен 8-часовой рабочий день и повышена зарплата.

1918 год.

25 апреля – остановлена доменная печь №6.

26 апреля – в Алчевск вступили австро-германские оккупационные войска..

3 мая на заводе остановлена последняя доменная печь №3. Более 4-х тысяч рабочих получили расчет.

1920 год.

Январь – завод ДЮМО национализирован и стал называться Государственным Донецко-Юрьевским металлургическим заводом. Начали давать продукцию цеха.

1923 год.

Май – по решению комиссии Совета Труда и Оборона (СТО) завод остановлен. Оставлен небольшой штат рабочих для консервации оборудования и охраны имущества.

1925 год.

Июнь – Высший Совет Народного хозяйства (ВСНХ) принял решение о снятии Донецко-Юрьевского завода с консервации и подготовке его к пуску.

1926 год.

28 февраля – в торжественной обстановке введена в действие доменная печь №2.

1 августа вступила в строй доменная печь №6.

22 ноября восстановлена доменная печь №1.

1929 год.

10 мая после капитального ремонта введена в строй доменная печь №5.

22 сентября состоялся торжественный пуск нового коксового цеха (ныне ОАО “Алчевсккокс”).

1931 год.

В соответствии с планом реконструкции снесены старые доменные печи №№3 и 4. Начаты подготовительные работы к строительству двух новых мощных механизированных домен.

Коллектив доменной печи №2 завоевал первое место во Всеукраинском смотре на лучшую домну.

1932 год.

12 января пущена первая отечественная разливочная машина. За год в реконструкцию завода вложено 35 млн. рублей.

1933 год.

29 января – задута домна №1-бис полезным объемом в 930 куб.м.

1934 год.

28 апреля введена в эксплуатацию доменная печь №2-бис объемом в 930 куб.м. Впоследствии ее полезный объем был увеличен до 1050 куб.м.

1935 год.

1 сентября – завод перешел на работу без дотации.

1939 год.

26 марта – за использование стахановских методов работы Президиум Верховного Совета СССР наградил орденами и медалями группу работников завода, в том числе мастера доменной печи Г.Ф.Бибешева, инженера-доменщика А.В.Немцова.

1940 год.

28 ноября коллектив доменной печи №2 досрочно завершил выполнение годовой программы. Доменщики во всесоюзном соревновании металлургов заняли одно из первых мест.

В предвоенном 1940 году доменный цех произвел 249,5 тыс. тонн чугуна. На заводе действовало 4 доменных печи.

1941 год.

22 июня – состоялся митинг в связи с нападением фашистской Германии на СССР. Участники митинга заявили, что утратят свою энергию и дадут металла столько, сколько потребует Родина.

Первая половина сентября – Алчевский металлургический завод освоил производство и приступил к массовому производству 50-тонных мин.

10 октября – первая бомбардировка завода фашистской авиацией.

15 октября – на основании постановления Государственного комитета Обороны и приказа Народного комиссара черной металлургии прекращена работа всех производственных цехов завода.

17 октября – началась эвакуация заводского оборудования на Восток.

1942 год.

11 января - Государственный Комитет Обороны принял решение о восстановлении доменной печи №4.

С 9 апреля по 7 июля 1942 года доменная печь №4 произвела для нужд фронта 10 тысяч тонн литейного чугуна.

11 июля - закончена вторая эвакуация завода. Отправлено на Восток 3325 вагонов, выехало 4780 человек.

12 июля – Алчевск оккупирован фашистскими захватчиками.

1943 год.

2 сентября – войска Южного фронта освободили Алчевск от гитлеровских захватчиков.

4 сентября – Народный комиссар черной металлургии СССР подписал приказ «О восстановлении деятельности металлургического завода имени Ворошилова».

1944 год.

В марте ВЦСПС присудил Алчевскому заводу вторую премию за успехи в соревновании восстанавливающихся предприятий.

14 октября – задута доменная печь №5.

1945 год.

19 апреля восстановлена доменная печь №4.

1946 год.

26 мая – трудящиеся торжественно отметили 50-летие металлургического завода. Указом Президиума Верховного Совета СССР от 1 июля 1946 года завод награжден орденом Трудового Красного Знамени. Большая группа металлургов награждена орденами и медалями. Мастер доменного цеха И.А. Савченко награжден орденом Ленина.

1947 год.

16 июля – выдала первый чугун восстановленная мощная доменная печь №1.

1948 год.

31 декабря - вошла в число действующих домна №2. Этим завершилось восстановление доменного цеха в довоенном объеме.

1950 год.

24 января – указом Президиума Верховного Совета СССР за досрочное выполнение (почти на 13 месяцев) плана первой послевоенной пятилетки, за выслугу лет и безупречную работу 82 заводчанина награждены орденами и медалями. Среди них доменщики: мастера И.И.Дубровка и Ф.К.Ищенко награждены орденом Ленина; горновой И.К.Головатенко, чугушник Г.А.Кузнецов и мастер Е.Я.Логачев – орденом Трудового Красного Знамени.

1955 год.

22 апреля – выдала первый чугун вновь построенная доменная печь №3.

1957 год.

12 января – сдан в эксплуатацию комплекс доменной печи №4 объемом 1386 кубических метров.

1958 год.

20 июля – металлурги впервые празднуют свой профессиональный праздник. В этот день мастеру доменного цеха М.И.Гриценко Указом Президиума Верховного Совета СССР присвоено звание Героя Социалистического Труда. И.И.Дубровка и Р.Д.Жидов удостоены звания «Заслуженный металлург Украинской ССР».

1959 год.

Построена первая очередь аглофабрики.

27 сентября – дала первую продукцию аглолента №1, 2 декабря – аглолента №2.

На двух доменных печах освоена выплавка маломарганцовистого чугуна. Три печи были переведены на работу с повышенным давлением газа под колошником.

1960 год.

26 сентября введен в действие комплекс доменной печи №5 объемом 1719 кубических метров.

1961 год.

2 и 3 февраля – на аглофабрике сданы в эксплуатацию аглоленты №№5 и 6.

1965 год.

На доменных печах №№3 и 4 внедрены системы автоматического распределения дутья и природного газа по фурмам; на домнах №№2, 4 и 5 – установки радиометрического контроля за сходом шихты в печах.

1966 год.

28 апреля – в заводском Дворце культуры состоялось вручение государственных наград металлургам, отличившимся на выполнении заданий семилетки (1959 – 1965 гг.) Среди награжденных – газовщик доменного цеха, председатель профсоюзного комитета доменного цеха И.Е.Чекалкин. Ему вручен орден Трудового Красного Знамени.

1971 год.

Февраль – Указом Президиума Верховного Совета СССР за достигнутые успехи в развитии производства качественного металла и освоение выпуска новых видов проката металлургический завод награжден орденом Октябрьской Революции.

Горновой доменного цеха В.Н.Марченко удостоен звания Героя Социалистического Труда.

1973 год.

1 января – в состав Алчевского металлургического комбината в качестве доменного цеха №2 включен Алмазнянский металлургический завод.

1975 год.

Построен новый комплекс СПТУ №8, находящегося на балансе комбината. За успехи в воспитательной работе СПТУ присвоено почетное звание «Лучшее училище металлургов СССР».

1977 год.

15 января – введена в действие доменная печь №1 объемом 3000 кубометров – вторая по мощности в Украине. С пуском и освоением этого агрегата годовое производство чугуна (с учетом сноса старой печи) возросло на 1600 тысяч тонн.

1982 год.

19 февраля – выплавлена 100-миллионная тонна чугуна (со дня пуска завода). За заслуги в области черной металлургии, высокие производственные показатели и активное участие в общественной жизни Президиум Верховного Совета УССР присвоил почетное звание Заслуженный металлург Украины горновому Г.И.Коротченко, начальнику участка Г.Г.Ужве.

1 мая – за выдающиеся достижения в труде по итогам 1981 года горновому В.Н.Марченко присуждена Государственная премия Украины.

1987 год.

Ноябрь – врачу-терапевту медико-санитарной части металлургического комбината, цеховому врачу доменного цеха Валентине Ивановне Сукач за выдающиеся достижения в труде присуждена Государственная премия СССР.

1990 год.

В целях защиты воздушного бассейна города прекращено производство ферромарганца на доменной печи №2.

Введен стандарт предприятия по охране окружающей среды.

1992 год.

26 марта – Президиум Верховного Совета Украины своим постановлением подтвердил решение городского референдума о возвращении городу старого названия – Алчевск. В связи с этим металлургический комбинат стал называться Алчевским (АМК).

1994 год.

8 июня – объявлен приказ министра промышленности Украины и преобразовании Алчевского государственного металлургического комбината в акционерное общество открытого типа «Алчевский металлургический комбинат» (ОАО «АМК»).

Июль – в соответствии с решением министерства промышленности Украины доменный цех №2 Алчевского металлургического комбината передан в состав вновь образованного Алмазьянского металлургического завода.

20 декабря – Фонд государственного имущества Украины выдал разрешение на приватизацию Алчевского металлургического комбината.

1995 год.

Ноябрь – гордость доменного цеха, ДП №1, остановлена на консервацию после выплавки 24 млн. 955 тыс. т чугуна.

1996 год.

26 мая трудящиеся комбината торжественно отметили 100-летие доменного цеха и родного предприятия.

2003 год.

В декабре началась реконструкция и капитальный ремонт доменной печи №1. В состав действующих будет введена в 2007 году.

2005 год.

Ноябрь. Сбылась мечта доменщиков: суточное производство тремя печами достигло 9 тысяч тонн чугуна. И это, как говорят специалисты, не предел.

Доменный цех - основной цех металлургического комбината, он является кузницей кадров для нашего комбината и родственных предприятий.

В настоящее время на ОАО "АМК" работают главными специалистами и руководителями служб выходцы из доменного цеха:

Кураковский В.И. - зам.генерального директора по экономике
Сазонов С.И. - главный инженер УКСа комбината
Шубравый Н.С. - начальник тех. отдела комбината
Николаев К.А. - заместитель начальника тех. отдела
Кожемяченко Ю.Н. - зам. главного инженера по производству
Осипченко А.П. - директор страховой компании "Кремень"
Кузнецов В.И. - нач.отдела сырья и топлива
Дикович Ю.А. - главный энергетик комбината
Борисенко В.И. - зам.председателя обкома профсоюза металлургов
Бурлачко Л.Г. - зам.председателя профкома ОАО "АМК"
Пономарёв А.М. - начальник ФЛУ доменного цеха
Васюра Г.Г. - нач. доменной лаборатории ЦЛК

В различное время работали в цехе, а затем руководили службами комбината:

Соловьёв В.А. - главный механик комбината
Северин В.Ф. - зам. гл. механика, начальник цеха металлоконструкций
Воронин В.И. - начальник технического отдела комбината
Компаниец В.Н. - зам. директора комбината
Задорожный В.Н. - начальник ООТ и ЗП комбината
Слободянюк Е.В. - зам. директора по КФЧ

Вот и перевернута последняя страница юбилейной книги о доменном цехе Алчевского металлургического комбината. Мы посвятили ее всем тем, кто строил, а затем добросовестно трудился и трудится в нем с 26 мая 1896 года по нынешний день. Многих из них уже нет в живых, и история, к сожалению, не сохранила их имен в документальных свидетельствах прошлых лет. Нам, авторам и собирателям этого издания, конечно же, очень хотелось бы вспомнить всех поименно. Но даже самая объемная книга не вместило бы в себя такое огромное количество имен всех работников цеха и людей, причастных к его становлению и работе. Пусть не обессудят нас за это юбиляры. Главная цель, которую преследовали мы при создании книги, – память о 110-летнем юбилее цеха-старейшины и его людях с разными характерами и судьбами, но одной общей чертой: все они – доменщики. Этим гордятся и никогда не променяют свою профессию на любую другую.

Нам хотелось, чтобы, листая страницы книги и просматривая снимки, вы вспомнили дорогие сердцу события, товарищей по работе, с которыми довелось трудиться, и самое лучшее время, проведенное на рабочей площадке доменного цеха.

Огромная благодарность лично генеральному директору ОАО “АМК” Т.Г.Шевченко и заместителю генерального директора по экономике В.И.Кураковскому за помощь и содействие в создании этой книги. Мы глубоко признательны всем ветеранам и пенсионерам цеха, работникам музея ОАО “АМК” и лично А.А.Ямковому которые предоставили свои воспоминания, музейные и личные архивные материалы и фотографии.

Небольшое издание – детище всего коллектива доменщиков. Без вашей помощи не было бы этой книги – это наш совместный труд!

СЕМЕЙНЫЙ ФОТОАЛЬБОМ ДОМЕННОГО ЦЕХА

Фотографии...Бесценные реликвии нашей памяти. Они возвращают нас в прошлое, навеяв лёгкую грусть. День сегодняшний, запечатлённый на фотоснимках, вселяет уверенность в то, что всё будет хорошо, а у доменщиков сложится как надо.



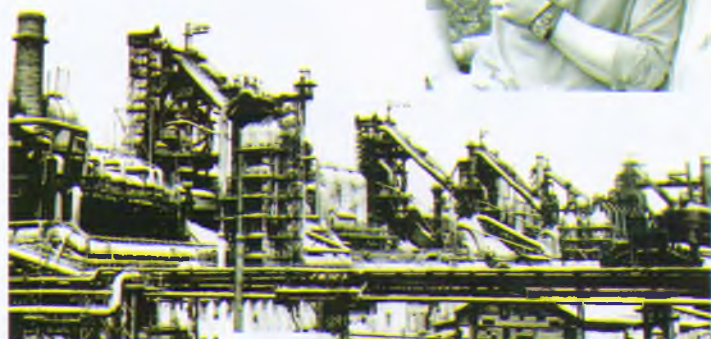
**110
лет**



110
лет



110
лет



110
лет



**110
лет**



110
лет



110
лет



110
лет



**110
лет**



110
лет

