



МИНИСТЕРСТВО ПРОСВЕЩЕНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«ЮЖНО-УРАЛЬСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ГУМАНИТАРНО-
ПЕДАГОГИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»
(ФГБОУ ВО «ЮУрГГПУ»)

ФАКУЛЬТЕТ ИСТОРИКО-ФИЛОЛОГИЧЕСКИЙ
КАФЕДРА ИСТОРИИ И ПРАВА

ЗЛАТОУСТОВСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД В
ГОДЫ ВЕЛИКОЙ ОТЕЧЕСТВЕННОЙ ВОЙНЫ

Выпускная квалификационная работа
по направлению 44.04.01. Педагогическое образование
Направленность программы магистратуры
«Современное социально-историческое образование»

Проверка на объем
заимствований:

85,64 % авторского текста

Работа рекомендована к
защите

« 9 » декабря 2026 г.

зав. кафедрой истории и
права НФ

Коршунова Н.В.

Выполнил:

Студент группы

ЗФ-324-269-2-1

Бабчук Олег Владимирович

Научный руководитель:

к.и.н., доцент кафедры

истории и права

Новиков И.А. 

Челябинск
2026

СОДЕРЖАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ	3
ГЛАВА 1. ЗЛАТОУСТОВСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД ПОСЛЕ ГРАЖДАНСКОЙ ВОЙНЫ	10
ГЛАВА 2. ПЕРВАЯ И ВТОРАЯ РЕКОНСТРУКЦИИ ЗЛАТОУСТОВСКОГО МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО ЗАВОДА	20
ГЛАВА 3. ДИРЕКТОРА ЗЛАТОУСТОВСКОГО МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО ЗАВОДА ИМ. И. В. СТАЛИНА В ГОДЫ ВЕЛИКОЙ ОТЕЧЕСТВЕННОЙ ВОЙНЫ	86
ЗАКЛЮЧЕНИЕ	90
СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННОЙ ЛИТЕРАТУРЫ	96
СПИСОК СОКРАЩЕНИЙ	99
ПРИЛОЖЕНИЯ	100

ВВЕДЕНИЕ

Тема диссертационного исследования, посвященного Златоустовскому металлургическому заводу в годы Великой Отечественной войны, представляется безусловно актуальной. Вклад тыловых регионов и предприятий в обеспечении Победы над фашистской Германией является важной и недостаточно изученной страницей истории Великой Отечественной войны. Исследование деятельности конкретного предприятия, такого как Златоустовский металлургический завод, позволяет раскрыть масштабы трудового героизма советских людей, внесших огромный вклад в обеспечении фронта необходимыми материалами и вооружением. Для педагогического вуза тема имеет особое значение, поскольку позволяет на конкретных примерах воспитывать у будущих учителей чувство патриотизма, уважение к истории своей страны и трудовым подвигам соотечественников.

Златоустовский металлургический завод им. И. В. Сталина (ЗМЗ) в годы Великой Отечественной войны являлся одним из ключевых предприятий, обеспечивавших фронт высококачественной сталью, специальными сплавами и готовыми изделиями. Изучение его роли позволяет глубже понять механизм функционирования советской военной экономики и вклад Южного Урала в достижение Победы. Без стали ЗМЗ невозможно было представить производство танков, самолетов, артиллерии и других видов вооружения.

Работники ЗМЗ, как и другие труженики тыла, проявили беспримерный героизм, работая в тяжелейших условиях, зачастую без отдыха, заменяя ушедших на фронт. Исследование трудового подвига златоустовских металлургов способствует сохранению исторической памяти и воспитанию патриотизма.

Златоустовский металлургический завод им. И.В. Сталина производил уникальные виды стали, в том числе для авиационной и танковой промышленности. Изучение технологических достижений завода в годы войны представляет огромный интерес для науки и техники.

История крупных предприятий в годы Великой Отечественной войны часто изучается на общесоюзном или региональном уровне. Исследование истории конкретного завода, такого как Златоустовский металлургический завод им. И.В. Сталина, позволяет выявить особенности его функционирования, трудовых отношений, социальной сферы, а также проблемы и трудности, с которыми сталкивалось предприятие. Данная тема требует комплексного подхода, сочетающего изучение экономической, социальной, трудовой истории, а также истории науки и техники.

Изучение опыта перестройки промышленности на военные рельсы в годы Великой Отечественной войны может быть полезно для современной России в условиях геополитической нестабильности и необходимости укрепления обороноспособности. История Златоустовского металлургического завода им. И.В. Сталина в годы Великой Отечественной войны является важной частью истории города Златоуста и России в целом, это способствует формированию чувства гордости за свою малую Родину и уважения к трудовому подвигу предков.

Изучение опыта ЗМЗ им. И.В. Сталина по освоению новых технологий и организации производства в годы войны может быть полезно для развития современной металлургической промышленности.

Златоустовский металлургический завод им. И.В. Сталина, являясь одним из ключевых предприятий страны, сыграл огромную роль в обеспечении фронта высококачественной сталью и специальными сплавами.

В разработанной мною теме магистерской диссертации: Златоустовский металлургический завод в годы Великой Отечественной войны, мы планируем рассказать о роли ЗМЗ в годы Великой Отечественной войны, о вкладе, который завод внес в Победу в войне, о роли каждого из металлургов в тяжелый для страны период времени.

Задачи:

1. Рассказать о реконструкции Златоустовского металлургического завода в 30е годы прошлого столетия и реконструкции, которая началась в 1941 году (накануне войны) и выделить роль завода в годы Великой Отечественной войны.
2. Ознакомить слушателей с биографией металлургов военного времени.

Рождение завода (1900-1917): Постановлением Горного ученого комитета от 11 августа 1899 года была одобрена постройка доменной печи при Златоустовском заводе. 21 апреля 1900 года собрание под председательством Горного начальника Златоустовского округа в присутствии всех инженеров Златоустовского завода и его управителя Э. А. Гермута обсудило выбор места для новых доменных печей. Свободная площадка Златоустовского механического завода была признана негодной для строительства доменных печей по ряду причин. Близкое соседство заводских цехов, которым в будущем надобно расширяться. Недостаток места для угольного и рудного складов, необходимых для работы печей. Угроза пожаров для жителей кварталов, прилегающих к заводу, как следствие устройства доменных печей на его территории.

Место для доменных печей определили за чертой Златоустовского завода, близ станции «Заводская платформа», на берегу реки Ай между горами Паленая и Татарка в трех верстах от завода. 15 июля по новому стилю 1900 года строители произвели закладку первой доменной печи емкостью 168 кубических метров и силовой станции для нее. Вскоре вокруг строительной площадки, удаленной от города, вырос поселок. «Заводскую платформу» с городом связывал поезд, по непонятным причинам прозванный «учеником».

С казенных заводов Урала на строительство домны согнали сотни рабочих. Полуголодные строители вручную, но споро и со знанием дела в короткие сроки возвели печь. 9 мая по старому стилю 1902 года новая домна, названная Ермоловской в честь министра земледелия Ермолова, была задута. Домна вырабатывала в месяц 25 тысяч тонн чугуна отменного качества,

вязкого и прочного, выплавляемого на древесном угле и чистой по сере и фосфору бакальской руде.

Разделка руды, загрузка домны, разливка, уборка чугуна производились вручную. Единственным техническим усовершенствованием погрузочно-разгрузочных работ были вагонетки с рудой и углем, которые по чугунным рельсам тянули от складов к домне лошади. По свидетельству знаменитого английского доменщика Дерби, для лошади при таком способе транспортировки груз «тяжелеет» в семь раз. Рабочие жили в казармах, бараках, в лепившихся на склонах гор маленьких домишках поселков Демидовка и Татарка.

Перед первой мировой войной Россия занимала пятое место по выпуску промышленной продукции. В шесть раз меньше Германии, в 14 раз меньше США. В условиях надвигающейся мировой войны для обеспечения потребностей военного производства требовались чугун и сталь. В 1913 году рядом с Ермоловской домной печью закладывается вторая доменная печь, значительно крупнее первой, а также мартеновский и прокатные цехи, центральная силовая станция мощностью 5250 киловатт – завод разрастается, его называют Ермоловским, а после пуска в 1915 году мартеновского цеха и силовой станции – металлургическим.

Еще в 1881 году на Златоустовском заводе была пущена десятитонная кислая мартеновская печь. К началу 20-го столетия в мартеновском цехе заработали еще две пятнадцатитонные основные печи. 25 июня 1915 года в мартеновском цехе №1 металлургического завода введена в эксплуатацию двадцатитонная кислая мартеновская печь №2, в которой выплавляют пушечную сталь кремневосстановительным способом. Меньше, чем через полгода, 19 декабря 1915 года, вступает в строй основная тридцатитонная печь, а 14 февраля 1917 года дала первую плавку третья основная сорокатонная печь.

Все мартеновские печи набравшего силу нового цеха работали на древесном газе и имели свои генераторы. Разливка стали была сифонная, сталь разливали в изложницы из ковша трамвайного типа. Прокатывали 350-килограммовые слитки квадратного сечения (уширенные кверху с утепленными прибылями) на механическом заводе (нынешний машиностроительный завод «Булат»), куда груз доставляли гужевым транспортом.

В мартеновских печах выплавляли в основном снарядную сталь, близкую по своему составу к шарикоподшипниковой. Осваивали ее известные златоустовские мастера – умельцы Павел Николаевич Швецов и Петр Егорович Бояршинов, вручную загружая шихту. Перебрасывали руками по 30-40 тонн в огнедышащую печь. «На глазок» по излому пробы, по искре-дореволюционные мастера доводили металл в печах, работая, по сути, вслепую.

Результаты химического анализа плохо оснащенная лаборатория в лучшем случае выдавала на следующий день после плавки. Неудивительно, что производительность цеха была очень низкой. В 1915 году в цехе выплавлено 5108 тонн стали, в 1916 году (с появлением завалочной машины) выдача металла увеличилась до 24400 тонн, а в 1917 году – до 30900 тонн.

В конце 1917 года завод встал-началась гражданская война.

С началом Великой Отечественной войны Златоустовский металлургический завод им. И.В. Сталина стал главным поставщиком высококачественных сталей для авиационной и танковой промышленности. Это было связано с остановкой работы двух основных производителей качественных сталей для оборонной промышленности – заводов «Днепроспецсталь» (Днепропетровск) и «Электросталь» (Московская область), которые оказались в прифронтной полосе.

С первых месяцев войны на Златоустовском металлургическом заводе началось расширение производственной базы. В рекордно короткие сроки – за 12 месяцев вместо 2,5-3 лет построен 2-й мартеновский цех с двумя мартеновскими печами. Возведены новые цехи: термокалибровочный (для производства стали со специальной отделкой поверхности), молотовый, кислородная станция; создана электротехническая лаборатория; установлен прокатный стан «280». Всего за годы войны было построено десять новых и реконструировано семь цехов.

Впервые в мировой практике златоустовские металлурги в годы войны начали выплавлять в мартеновских печах определенные сорта хромоникелевых и хромокремнемарганцовистых сталей.

Была внедрена обработка ряда марок стали без проковки на молотах, а на блюминге впервые в истории качественной металлургии начата прокатка крупных (весом до 4,5 тонн) слитков специальной стали.

За годы Великой отечественной войны завод освоил выплавку 170 новых марок легированной стали для авиационной и танковой промышленности.

4 мая 1985 года «за заслуги в обеспечении Советской Армии и Военно-Морского Флота в годы Великой Отечественной войны» Златоустовский металлургический завод был награжден орденом Отечественной войны 1-й степени.

ГЛАВА 1. ЗЛАТОУСТОВСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД ПОСЛЕ ГРАЖДАНСКОЙ ВОЙНЫ

В 1928 году был пущен в работу обжимной стан «800». Монтажем этого крупного агрегата и его освоением руководили заведующий прокатным производством М. Н. Крутов, мастер Г. Х. Калнин, мастер по электрооборудованию Н. П. Шаранов. С пуском прокатного цеха завод получил полный металлургический цикл: доменное, мартеновское и прокатное производство. Он давал стране десятки тысяч тонн металла, необходимого для выполнения ленинского плана индустриализации.

Никто, нигде, никогда не слышал такого слова «пятилетка». Оно бурей ворвалось в жизнь советских людей. Пятилетний план развития народного хозяйства СССР, разработанный партией, стал главным в жизни народа.

В декабре 1927 года в Москве работал 15 съезд партии. Это был поистине исторический съезд, положивший начало планомерному развитию народного хозяйства в масштабе всей огромной страны. Съезд разработал директивы первого пятилетнего плана. 16 партийная конференция в апреле 1929 года утвердила контрольные цифры пятилетнего плана развития народного хозяйства СССР. Основная задача пятилетки- превращение страны из отсталой, аграрной в страну с высокоразвитой индустрией. Заметную роль в выполнении этой грандиозной задачи суждено было сыграть коллективу Златоустовского металлургического завода.

Уральский обком партии ставит перед заводской парторганизацией боевую задачу:» Металлургический завод в Златоусте должен давать самую дешевую сталь в республике». А стране нужен металл, много металла. И коммунисты сосредоточили все внимание на том, чтобы быстрее ввести в строй новые объекты. Летом 1928 года в мартеновском цехе началась кладка новой 45-тонной печи, а 15 мая 1929 года она была поставлена на разогрев.

Весь коллектив участвовал в сооружении этого важного объекта. Большую организаторскую работу провел на стройке заместитель начальника мартеновского цеха С. Федоров, самоотверженно трудились рабочие и

мастера С. Кузнецов, П. Черепанов и другие. «Республика тебе сталь! Рабочие и специалисты мартеновского цеха метзавода самоотверженной работой добились пуска новой мартеновской печи на месяц раньше срока», - под такой шапкой вышла 15 мая 1929 года городская газета.

Четвертая печь была построена с учетом последних достижений металлургической промышленности. Наружная огнеупорная кладка регенераторов, гребенчатый свод, водяное охлаждение всех окон, воздушный подъем заслонок, обдувание и охлаждение свода воздухом, механизированная уборка шлака- все это делало печь современной и создавало условия для высокопроизводительной работы. И действительно, после пуска четвертого агрегата производительность мартеновского цеха значительно возросла.

В том же 1929 году был сдан в эксплуатацию мелкосортный стан «260». Было завершено строительство прокатного цеха. И еще одно важное событие произошло в том же году: построена первая на заводе восьмитонная электропечь системы «Геру». Правда, в 1929 году она, из-за нехватки электроэнергии, выдала всего девять плавок, но в жизни завода и страны сыграла большую роль.

В 1928 году завод работал неудовлетворительно. Производственная программа, как отмечалось на 7 окружной партконференции в конце декабря 1928 года, была выполнена заводом на 96,4 процента.

За работой промышленности Златоустовского округа внимательно следил Центральный Комитет партии: в те годы это был один из крупнейших индустриальных районов страны, который давал руду, высококачественный чугун, сталь, прокат, огнеупоры, машины, инструмент. В Златоуст была послана комиссия для обследования работы предприятий округа.

25 февраля 1929 года оргбюро ЦК ВКП (б) заслушало на заседании доклады комиссии и секретаря окружкома партии тов. Нефедова. В решении подчеркивались большие задачи, стоящие перед партийной организацией металлургического завода: «...Завод должен давать больше чугуна, стали, проката, повышать качество продукции и снижать ее себестоимость. Завод

должен создавать свои технически грамотные кадры... Партколлектив метзавода в Златоусте обязан обеспечить партийным руководством культурно-просветительную работу среди трудящихся...» Коллектив завода с одобрением встретил это решение.

20 января 1929 года – памятная дата в жизни парторганизации и всего коллектива завода. В этот день собралась первая заводская партконференция, на которой был избран партком. В парторганизации состояло тогда на учете 500 членов и кандидатов партии. В составе бюро партийного комитета вошли секретарь парткома Т. Худяков, агитпроп Т. Мелешко, директор завода Т. Аистов и другие – всего 12 человек, из них 9 членов и три кандидата.

Партком уделял много внимания вопросам подготовки завода к реконструкции, хозяйственной деятельности, снижению себестоимости продукции, работе производственных совещаний. Но решения парткома не всегда достигали цели. Сказывалось отсутствие опыта партийной работы, организации масс на решение главных задач. Во многих вопросах руководство парткома, как говорится, плавало, шло на ощупь. В результате завод и в 1929 году продолжал работать плохо.

В апреле на завод прибыла комиссия ЦК. Она проверяла выполнение постановления оргбюро ЦК ВКП (б). Результаты оказались плачевными. Были сняты с работы директор завода и секретарь парткома. Директором был назначен член партии с 1920 года тов. Миляев. Секретарем парткома тов. Игнатов.

После 16 Всесоюзной партийной конференции были опубликованы контрольные цифры пятилетнего плана развития народного хозяйства СССР. Они были встречены советскими людьми с большим вдохновением. Новый прилив энергии и энтузиазма у металлургов вызвало Обращение 16 партконференции ВКП (б) ко всем рабочим и трудящимся крестьянам Советского Союза о развертывании социалистического соревнования за досрочное выполнение заданий пятилетки.

«Социалистическое соревнование» - говорилось в Обращении - могучее средство пробуждения и организации инициативы масс для выполнения пятилетнего плана и вместе с тем могучее средство развития самокритики внизу.

Соревнование и пятилетка неразрывно связаны между собой...»

1. Ударники

В июле 1927 года в «Красной кузнице» механического завода в Златоусте комсомольцы организовали ударную бригаду. Это событие всколыхнуло широкие рабочие массы не только Златоуста, но и всего Урала. Передовые рабочие увидели в этой новой форме соревнования воплощение в жизнь заветов Ильича о необходимости постоянно повышать производительность труда. Организация ударных бригад была конкретным ответом рабочих на слова Ленина о том, что производительность труда – самое главное, самое важное в победе нового коммунистического строя.

Первая ударная бригада, этот маленький родничок, вылился вскоре в бурный всенародный поток соревнования за досрочное выполнение заданий пятилетки.

Новое движение подхватили и металлурги. В мае 1928 года по инициативе комсомольской ячейки прокатного цеха организуется первая на заводе молодежная ударная бригада на стане «280» (ныне- «400» № 2). Возглавил ее мастер коммунист А. Д. Попов. Членами бригады были комсомольцы И. Куланин, К. Барышников, К. Городецкий, Ф. Кузнецов, Н. Шведов, старший вальцовщик коммунист И. И. Литвинов.

На знамени первой ударной было написано: «Под руководством ВКП (б) куюм социализм». Эти слова стали девизом участников соревнования. Росло число ударников и ударных бригад. Они появляются в доменном, мартеновском и механическом цехах.

17 августа 1927 года в «Пролетарской мысли» была напечатана небольшая заметка «Рабочий Ульянов- Герой Труда». «Райком союза металлистов» - говорилось в заметке - утвердил ходатайство златоустовских

завкомов о присвоении звания Героя Труда рабочему котельного цеха металлургического завода Ульянову Ивану Анисимовичу, проработавшему на заводах Южного Урала 62 года, и о награждении его орденом Трудового Красного Знамени. Тов. Ульянов является передовиком в проявлении инициативы по поднятию производительности труда.

Пятилетку – в четыре года! Это стало кровным делом миллионов строителей новой жизни. Советский народ напрягал все силы для того, чтобы претворить в жизнь ленинский план индустриализации страны. Самоотверженно трудились и уральцы.

2. Знамя «Рот-Фронт»

За героической борьбой советских людей на фронте социалистического строительства внимательно следили рабочие всего мира. В те дни в Свердловск – столицу Уральской области – пришла телеграмма из Берлина:

«Центральный комитет компартии Германии... призывает революционных уральских рабочих, которых германский пролетариат знает, как передовой отряд в боевых делах с белыми, идти впереди и в социалистическом строительстве. И не только выполнять, но и перевыполнять промфинплан.

«Центральный Комитет Компартии Германии».

Уральцы приняли вызов немецких рабочих. Для победителей в соревновании было учреждено переходящее знамя боевой организации немецкого рабочего класса «Рот-Фронт». По всему Уралу развернулось соревнование за честь стать обладателем этого почетного знамени. Одним из серьезных претендентов был коллектив Златоустовского металлургического завода. В резолюции, принятой на собрании рабочих, говорилось:

«Мы рабочие – доменщики, мартеновцы, прокатчики объявляем себя вступившими в бой за знамя красных фронтовиков, являющееся символом братства рабочих Урала с революционным пролетариатом Германии... Мы со всей решительностью и революционной большевистской смелостью заявляем, что наш бой за знамя будет беспощадным боем с препятствиями и людьми,

мешающими нашему заводу иметь первенство на Урале...Вступая во всеуральский бой, мы объявляем себя на чрезвычайном положении».

В доменном цехе объявила себя ударной смена мастера-выдвиженца тов. Исаева. Доменщики поставили задачу: поднять трудовую дисциплину, объявить бой летунам и прогульщикам, уплотнить рабочий день, бережно относиться к заводскому инструменту и оборудованию, беречь спецодежду и экономно расходовать материалы.

«Мы надеемся» - говорилось в решении собрания рабочих этой смены - что общими усилиями, при поддержке администрации и технического персонала, сумеем быть в первых рядах борцов за высокую производительность труда. Вызываем на соревнования смену мастера Тропынина».

Обе смены работали по-ударному и добились заметного увеличения производительности труда. Вскоре после заключения договора о соревновании смены мастеров тт. Исаева и Тропынина перекрыли суточную норму выплавки чугуна: вместо 90 они стали давать 102 тонны металла.

Заводское переходящее Красное знамя завоевал коллектив доменного цеха. Но в начале 1930 года его отобрали прокатчики, добившиеся лучших результатов в борьбе за проффинплан. В этом цехе ударники выдвинули первый встречный план, который значительно превышал государственный.

30 августа 1930 года члены ударной бригады стана «800» писали в городской газете: «Мы включились в социалистический штурм по призыву партии. Бригада, состоящая из 18 человек, решила изменить темп работы нашего стана. Не стан плох, а руки плохо держали клещи. Мы стали работать по-ударному, и выработка пошла иная, вместо прежних 900 концов дали больше. Администрация цеха дала нам контрольную цифру- 1200 концов. Мы выдвигаем встречный план-1500 концов в смену. И каждый день штурмовой работы дает нам 1500-1600 концов.

23 августа мы выполнили месячный план и помогаем сейчас отстающим бригадам стана. Мы, прокатчики-ударники, всегда будем идти рука об руку с

партийцами в одних штурмовых колоннах в бой за социалистический проффинплан!»

Ударный труд, взаимопомощь, обмен опытом работы, передача друг другу производственных знаний, которые каждый когда-то держал в секрете, – это то новое, что появилось уже в первые годы Советской власти. Свободный творческий труд миллионов на благо общества становится повседневным явлением.

22 ноября 1930 года в Златоуст приехала большая делегация деятелей коммунистических партий Европы и Америки. Возглавлял ее член Коминтерна и ЦК Компартии Германии Вильгельм Пик. Он побывал в мартеновском и прокатном цехах металлургического завода, беседовал с рабочими, интересовался их трудом, жизнью. Здесь В. Пик увидел совершенно новых людей, воспитанных на социалистических началах. Здесь он увидел рождение нового мира.

В обращении к рабочим Урала В. Пик писал: Мы, члены ЦК КПГ, Коминтерна и редакторы коммунистических газет Германии, Америки и Англии, чувствуем себя счастливыми быть свидетелями гигантского дела социалистической стройки... Вы- пионеры мировой революции, строители нового мира, рабочие Урала – знайте, что с вами любовь и пламенный энтузиазм пролетариата всего мира.

То, что мы увидели, превзошло все наши ожидания. Ваши дела воодушевляют. Стальной Урал – надежный защитник хозяйства СССР. Ваше дело означает смерть капитализму, окончательную победу социализма...»

3. Лицо завода

5,5 миллиона тонн стали-таков рубеж первой пятилетки. Строились гиганты советской металлургии – Магнитогорский и Кузнецкий комбинаты. Увеличивали производство заводы Юга. Но все они давали рядовой металл.

В стране росли новые отрасли промышленности, которых до революции не было: тракторная, автомобильная, Авиационная и др. Для производства

машин, особенно ответственных узлов, нужен был качественный металл. Спрос на него рос с каждым месяцем, с каждым годом, а где его взять?

В мае 1930 года ЦК ВКП (б) в постановлении «О работе Уралмета» предложил организовать производство качественного металла на Златоустовском, Серовском, Чусовском, Ашинском, Миньярском и Белорецком заводах, а производство рядового металла на этих заводах ликвидировать.

Это было мудрое решение, ибо нигде так не знали «секретов» выплавки высококачественной стали, как на Урале, и, в частности, в Златоусте. В Златоусте фактически никогда со времени Аносова не прекращались работы по производству такой стали. «Коренная тайность» ее передавалась по эстафете из рода в род. И. Пешкин в книге «Павел Петрович Аносов» пишет:

«Еще до революции Павел Николаевич Швецов и Петр Егорович Бояршинов освоили выплавку быстрорежущей стали-рапида. В 1915 году П.Н. Швецов освоил производство снарядной стали. По своему составу она оказалась близкой к подшипниковой.

В 1920 году в Златоусте в электрической печи, построенной по проекту советского ученого С. С. Штейнберга, сварили нержавеющую сталь.

Первые заказы на качественную сталь выполняли златоустовцы. В 1927 году из Баку поступил заказ на специальную сталь, которая нужна была для оборудования нефтяных скважин. Златоустовские сталевары посмотрели анализ и оказалось, что они давно варили такую сталь».

Постановление ЦК явилось поворотным пунктом в истории завода. Оно определило его лицо, профиль-отныне он становится заводом качественной металлургии. И златоустовцы доказали, что они умеют варить отличную сталь. Уже через четыре года после постановления ЦК ВКП (б) секретарь Уральского обкома партии И. Д. Кабаков смог заявить на 17 съезде партии:

«Златоустовский завод исключительно вырабатывал сталь лопатную, косную, топорную и частично углеродистую инструментальную. Сейчас этот завод дает шарикоподшипниковую сталь, хромистую, инструментальную,

хромоникелевую, напильную и нержавеющую. И всего этим заводом за два года освоено 64 вида высококачественных сталей».

Решение ЦК вызвало новый прилив энергии и энтузиазма. Коллектив электропечи вызвал на соревнование рабочих электропечи Верх-Исетского завода. Победили златоустовцы. Они завоевали знамя Особой Дальневосточной Красной Армии.

В мае 1931 года доменщики завода предложили начать всеуральскую переключку домен. Они обратились к рабочим доменных цехов Урала с открытым письмом, в котором призвали развернуть соревнование за сверхплановый чугун для строительства Урало-Кузбасса-второй угольно-металлургической базы на Востоке страны. В письме говорилось:

«Товарищи доменщики!

Наша домна № 1 уже второй месяц перевыполняет не только сметные задания, но и задания встречного промфинплана. В марте мы выполнили 110 процентов от количества назначенного по встречному промфинплану, а в апреле-102 процента.

Домна имеет также успешные результаты и по другим показателям.

В январе-феврале мы расходовали на тонну металла до 7 куб. м. древесного угля. В марте и апреле мы расходовали уже только 5,26 куб. м. при сметном задании 5,3 куб. м. Значительно улучшился коэффициент использования объема печи. Сметный коэффициент равен 1,52, а фактически в марте он равнялся 1,48 и в апреле 1,51. В отношении качества мы добились таких результатов, что в марте и апреле выпускали исключительно белые малокремнистые маргеновские чугуны. А это на нашем заводе, производящем высококачественную сталь, имеет большое значение.

Мы хотим поделиться с уральскими доменщиками нашим опытом, хотим рассказать при помощи чего мы достигли успехов...»

Доменщики набирали темпы, улучшая технико-экономические показатели работы. Они вызвали на соревнование всех доменщиков Урала и выдвинули основными показателями следующие: досрочное выполнение

задания третьего года пятилетки по количеству и качеству чугуна, лучшему использованию объема доменной печи, сокращению расхода топлива, снижению себестоимости продукции.

400 рабочих и специалистов доменного цеха поставили свои подписи под договором на соревнование. Лучших результатов в Уральском конкурсе добилась ударная молодежная смена мастера Морозова. Позднее коллектив цеха включился во Всесоюзный конкурс 100 домен за выполнение встречных планов. В этом соревновании он вышел победителем и получил звание «Лучший доменный цех Советского Союза».

В доменном цехе работал И.Г. Антропов. Это был передовой рабочий, один из первых ударников Златоуста. Вот как характеризуют его товарищи по работе:

«21 год производственного стажа за плечами Антропова Ивана Георгиевича. Все эти годы работал на домне № 1. За 13 с половиной лет Советской власти он не сделал ни одного проступка, ни одного прогула, не нарушил правил внутреннего распорядка цеха. Все поручения партии Иван Антропов выполнял с честью.

Отделение колошника смены тов. Антропова все время перевыполняет нормы задания. Вместо 20 они заваливают в смену 24 колоши.

Не так давно на канатные ролики подъемного крана домны упала искра, вспыхнул смазочный материал. Еще 2-3 минуты и сгорел бы канат крана, остановилась бы домна. Антропов, не считаясь с грозящей ему опасностью, с верха домны соскользнул по стойкам вниз и погасил пожар. Домна продолжала работу полным ходом.

Мы не сомневаемся в том, что партийные и профорганизации метзавода не замедлят поставить перед соответствующими организациями вопрос о награждении тов. И. Г. Антропова орденом Ленина».

ГЛАВА 2. ПЕРВАЯ И ВТОРАЯ РЕКОНСТРУКЦИИ ЗЛАТОУСТОВСКОГО МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО ЗАВОДА

Это емкое слово появилось в лексиконе советских людей в годы первой пятилетки. Реконструкции, обновлению подверглись десятки старых заводов, в том числе и Златоустовский металлургический.

В сентябре 1931 года Президиум ВСНХ СССР на основе постановления ЦК ВКП (б) от 15 мая 1930 года утвердил генеральный план реконструкции завода. На первое пятилетие ассигновали 105 миллионов рублей. В постановлении ВСНХ говорится:

«Работы по реконструкции заводов «Электросталь» и Златоустовского металлургического... считать ударными строительствами, находящимися под специальным наблюдением Президиума ВСНХ СССР, с приравниванием их во всем к строительствам Магнитогорского и Кузнецкого заводов.

Изъять строительство Златоустовского металлургического завода из ведения 5-го «Стройтреста» и организовать самостоятельное строительное управление с непосредственным подчинением «Союзстрою» под наименованием «Златоустстрой».

Начальником строительства назначить тов. Аксенова-зам. директора Златоустовского металлургического завода по капитальному строительству.

5-му «Стройтресту» в декадный срок передать «Златоустстрою» весь аппарат со всем персоналом, оборудованием, транспортом, и т.д. златоустовского отделения 5-го «Стройтреста». Передачу осуществить на ходу с балансом на 1 января 1931 года, корректированием на день передачи.

Передать управлению строительства аппарат ОКСа Златоустовского металлургического завода, за исключением сотрудников, необходимых для осуществления мелких строительных и ремонтных работ».

Далее перечисляется ряд мер по оказанию помощи строительству инженерно-техническими кадрами, а также строительными машинами, транспортом и оборудованием.

Планом реконструкции предусматривался большой объем работ. Предстояло построить электросталеплавильный, прокатный с блюмингом и станом «750», термический цехи, заводскую лабораторию, ремонтно-механический, копровый, электроремонтный, ремонтно-строительный, чугунолитейный цехи, центральную компрессорную и газогенераторную станции. Намечалось также переоборудовать и расширить огнеупорный и вальцетокарный цехи, построить установки для обжига извести, склады, жилищные, культурно-бытовые и другие объекты.

В августе 1931 года завод переведен из треста «Востоксталь» во Всесоюзный трест «Спецсталь». Этим было еще раз подчеркнуто, что завод переходит на производство специальных сталей и сплавов.

Вопросы реконструкции стояли в центре внимания заводской парторганизации. Она контролировала ход строительства, уделяла много внимания материально-техническому снабжению стройки. Не менее важной заботой была подготовка кадров. Требовалось все больше квалифицированных рабочих, мастеров. По инициативе парткома рабочих посылают на учебу на родственные предприятия, на рабфак, в техникумы и ВУЗы страны. На заводе создается школа фабрично-заводского ученичества (ФЗУ), организуются курсы мастеров социалистического труда. В первый же год работы на курсах обучалось более 800 рабочих ведущих профессий и мастеров-практиков.

Однако строительство шло медленно. В декабре 1931 года ТАСС сообщило: «Центральная пусковая комиссия ВСНХ вторично обсуждала вопрос о ходе реконструкции Златоустовского завода и констатировала, что она идет неудовлетворительно по вине Союзстроя. Комиссией приняты срочные меры, а именно: на завод командировается пом. Начальника Союзстроя т. Немец с группой инженеров для налаживания всей системы реконструктивных работ в течение двух месяцев. Временно исполняющему обязанности начальника Союзстроя Т. Лукашину поручено срочно выделить из состава стройорганизаций опытную строительную группу и послать ее на

завод. Принять меры по снабжению завода стройматериалами, в трехдневный срок перебросить на стройку бетоно- и растворомешалки, приводные лебедки, вагонетки, а также немедленно направить в Златоуст четырех инженеров-строителей, 15 опытных техников-строителей и 16 десятников. Главмашинострою предложено выделить два мотовоза и 10 тракторов. Поставлен вопрос о срочной реконструкции станции «Заводская платформа» для принятия больших грузов...»

Большое внимание производству высококачественного металла уделил Пленум Центрального Комитета партии, состоявшийся в начале октября 1932 года. В одном из пунктов резолюции принятой 2 октября, говорится:

«Считать необходимым мобилизовать внимание партии и всей страны на быстрейшее завершение строительства и реконструкции следующих заводов качественных сталей: Запорожсталь, Электросталь, Челябинский завод ферросплавов, Златоустовский завод, «Красный Октябрь», завод имени Ильича, Чусовской завод, а также на реконструкцию Бакальских рудников».

После этого постановления усилилась помощь Златоустстрою. В ноябре нарком тяжелой промышленности С. Орджоникидзе, который пристально следил за ходом реконструкции завода, издал приказ, обязывающий центральные организации выделить Златоустстрою вне очереди большое количество оборудования, транспортных средств, материалов, а также продовольствие и промтовары. Начальником строительства на завод был направлен опытный руководитель, хороший организатор К.Д. Валериус, работавший заместителем начальника строительства Магнитогорского комбината. Вопросы реконструкции завода обсуждались на пленумах и партийной конференции Златоустовской районной парторганизации. Весь Златоуст помогал стройке.

«Работы по реконструкции вести таким образом, -говорится в резолюции 3 Златоустовской районной конференции ВКП (б), состоявшейся в январе 1932 года,-чтобы они обеспечили выполнение производственных программ 1932 года по выпуску высококачественной стали и чугуна».

1. Даешь «шарики»!

Начало 30-х годов... Златоуст выглядел тогда большой деревней. Демидовка, Татарка, Бутыловка... Маленькие, покосившиеся, с подслеповатыми оконцами домишки карабкались в горы. Ни водопровода, ни других инженерных сооружений. Даже электричество не везде.

Неказист был городок. Но взоры советских людей с надеждой были обращены к нему. Здесь рождалась новая отрасль промышленности-советская качественная металлургия.

В Челябинске, Сталинграде, Харькове строились крупнейшие тракторные заводы. В Горьком и Москве возводились первые советские автомобильные гиганты. Сооружались авиационные, электротехнические и другие машиностроительные предприятия. Им нужна была высококачественная сталь. Особенно большая нужда была в шарикоподшипниковой стали для производства подшипников, без которых, как известно, не может быть машины.

В дореволюционной России не выплавлялась шарикоподшипниковая сталь. Не было и подшипниковой промышленности. Подшипники ввозились из-за границы.

В СССР начало производству подшипников качения было положено в 1923-1924 годах, когда шведская фирма «СКФ» организовала в Москве концессионный завод. Ассортимент подшипников был невелик. Он удовлетворял потребности страны на 15-20 процентов. «СКФ» - крупнейшая капиталистическая фирма в Европе, имеющая в разных странах 15 заводов. Наше государство, которое так нуждалось в средствах на строительство, вынуждено было платить «СКФ» за шарикоподшипниковую сталь валютой.

Партия поставила перед металлургами задачу- в короткие сроки освоить производство шарикоподшипниковой стали и тем самым освободить страну от иностранной зависимости. Были закуплены в Германии восьмитонные электропечи. Они были установлены на Златоустовском И Верх-Исетском (ВИЗ) металлургических заводах.

Между этими двумя предприятиями началось соревнование за быстрое выполнение задания правительства.

Коммунисты Златоуста понимали, что шарикоподшипниковая сталь, которую, предстоит освоить, – это своеобразный экзамен на зрелость, ибо «шарики», как окрестили металлурги эту сталь, – лишь начало для большого похода за высококачественную сталь. «Шарики» – это тот оселок, о которой затачивалось мастерство металлургов.

На электропечь, установленную в 1929 году, парторганизация направила лучших людей. Осваивать новое дело было поручено инженерам В.Д. Ощепкову, П.Е. Бояршинову, В.И. Бутину, М.Ф. Малфыгину, технику С.Н. Белорусову. Вместе с ними работали мастер Н.Д. Задоя и сталевар П.А. Перетрухин. К ним на помощь был прикомандирован ленинградский инженер-путиловец А.А. Левицкий.

1 августа 1929 года печь была пущена в эксплуатацию. Но, выдав девять плавок, остановилась: не хватало электроэнергии. Лишь 10 апреля 1930 года агрегат вступил в строй действующих. Но как варить «шарики»? Златоустовские инженеры не знали технологии, пришлось пригласить немецких мастеров.

На Златоуст возлагались большие надежды. Газета «Правда» призывала быстрее освоить производство шарикоподшипниковой стали. Эту сталь страна ждала с нетерпением. Ждал ее и первый подшипниковый завод, который строился ударными темпами в Москве.

Коллектив электропечи вступил в соревнование за звание печи имени газеты «Правда». Организатором его выступила партийная ячейка, которой руководил талантливый человек Петр Андреевич Перетрухин. На этой же печи он вскоре стал мастером и превзошел немецких специалистов. А когда построили электросталеплавильный цех, Перетрухин работал там мастером, начальником смены и старшим мастером.

В Златоуст часто приезжали корреспонденты-«правдисты», писали о ходе соревнования, помогали металлургам. Почетное звание было завоевано. Оно было присвоено печи в День печати 5 мая 1931 года.

18 мая 1931 года городская газета на первой полосе напечатала сообщение:» Рабочие и специалисты электропечи имени «Правды» металлургического завода, овладевая техникой, дают стране высококачественную шарикоподшипниковую сталь, освобождая Советский союз от иностранной зависимости».

Златоустовцы победили. Они стали варить сталь без помощи иностранных специалистов. Лозунг «Даешь советские шарики!» был осуществлен: страна получила свой отечественный металл высокого качества.

В мае 1931 года в Златоусте состоялась Всесоюзная научно-техническая конференция по шарикоподшипниковой стали. Съехались крупнейшие ученые, инженеры. С докладами выступили профессор Штейнберг, инженеры Бояршинов, Ощепков, Перминов, Ефремов, Красин и другие. Златоустовская сталь получила высокую оценку. Даже шведы признали ее лучшей. О том, как это произошло, рассказал работник Гипромеза инженер Красин. Он сообщил конференции, что в феврале 1931 года шарикоподшипниковый завод послал в Швецию четыре образца сталей. Шведы, проанализировав их все с точки зрения качества по микроструктуре, пришли к выводу, что первые две стали второго номера не годятся и отказались их испытывать. А третий и четвертый номера испытали. Причем шведы не знали чей это металл. Между тем приписка металлурга шарикоподшипникового завода говорит о том, что первый и второй номера – это стали шведские, изготовленные на заводе «СКФ» в Москве. Выходит, что шведы забраковали свою сталь, а из златоустовской сделали подшипники. Из этой же стали они сделали кольца для шарикоподшипников и произвели их испытание на долговечность. Получились очень интересные результаты: долговечность изделий из златоустовской стали оказалась намного выше, чем из шведской. Долговечность второго кольца, например, выше почти в четыре раза.

Так была посрамлена хваленая фирма «СКФ». Советские металлурги вышли победителями в соревновании с металлургами передовой капиталистической страны, имеющими за плечами многолетний опыт выплавки высококачественного металла.

Одновременно с освоением производства шарикоподшипниковой стали в электропечи ставятся опыты по выплавке ее в кислой мартеновской печи, затем переливался в кислую печь, где и заканчивалась доводка. Первые опытные плавки оказались неудачными: получилась сталь с повышенным содержанием фосфора.

Инженер М. А. Элинсон приводит интересные данные. В 1930 году в мартеновских печах было сварено 4 плавки шарикоподшипниковой стали, а в 1931 году - ни одной. Зато в следующем году в кислой мартеновской печи было выплавлено 2370 тонн. Автор также отмечает, что златоустовцы освоили прокат этой стали.

Ударники первой мартеновской печи писали в городской газете:

«Наш коллектив рабочих и инженерно-технического персонала печи №1 мартеновского цеха под руководством партийной организации добился крупных успехов в овладении техникой производства высококачественных сталей. Он готовит хромисторессорную сталь, освобождая Нижегородский автогигант от импорта рессоры. Изготавливает хромоникелевую сталь для авиастроения, инструментальную, шарикоподшипниковую и т.д. В 1931 году от опытов мы перешли к массовому производству этих сортов. Качественной углеродистой стали за год печь дала 6233 тонны, легированной 10163 тонны и обыкновенной только 4922 тонны, т.е. 23 процента.

В 1932 году намечено по плану дать 70 процентов всей продукции высококачественными сталями.

По организации производства печь имеет такие достижения: установлена пирометрическая аппаратура для определения газов, температуры, регенеративных камер. Организована экспресс-лаборатория, позволяющая уточнить и ускорить анализ плавки по ходу ее. Увеличивается

процент попадания плавок в анализ. В среднем процент попадания достигает 75. Этого, конечно, еще недостаточно. Мы должны добиваться 100 процентов попадания в анализ.

Эти успехи достигнуты нами в результате широко развернутого ударничества и социалистического соревнования. Вот наши лучшие энтузиасты и инициаторы борьбы за высококачественный металл. Коммунист Легостаев начал работать в цехе сталеваром, повышая квалификацию, перешел в мастера, сейчас обермастер. Старший мастер Волочнев, коммунист, работает в мартене около 20 лет, прежде работал сталеваром. Вольферц, недавний фабзавучник, комсомолец. Один из лучших специалистов. Ударники: Козленков, Губанов, Улыбин, Баранников и многие другие – вот имена тех, кто возглавлял борьбу по овладению техникой производства высококачественных сталей. Следует отметить исключительные заслуги главного металлурга завода П. Е. Бояршинова, отдающего все свои знания и силы этому делу.

Какие перспективы стоят перед нами? Добившись массового производства углеродистой, хромистой, хромоникелевой и инструментальной, шарикоподшипниковой сталей, мы должны идти дальше».

Таким образом, проблема выплавки шарикоподшипниковой стали дуплекс-процессом была окончательно решена в 1932 году. Завод стал единственным в стране, где подшипниковая сталь выплавлялась в кислой мартеновской печи. Немалая заслуга в этом начальника мартеновского цеха т. Федорова и его заместителя инженера Бардздайна, показавших пример настойчивой борьбы за освоение этих сталей. Завод стал пионером выплавки качественных сталей в СССР дуплекс-процессом.

Технология выплавки шарикоподшипниковой стали в электрической и мартеновской печах была принята на всех заводах качественной металлургии страны. Ею пользовались несколько десятков лет.

В октябре 1932 года пленум Златоустовского райкома ВКП (б) обсудил доклад директора металлургического завода Н. М. Миляева о деятельности

предприятия. Пленум отметил, что «завод в основном освоил технологический процесс производства качественных и высококачественных сталей.

Коренным образом изменилось в рамках действующих агрегатов производственное лицо завода. Удельный вес высококачественных сталей в 1930 году составил 5,1 процента, в 1931 году-19 и за девять месяцев 1932 года-48,1 процента против планового задания 43 процента.

Завод, являясь одним из основных поставщиков шарикоподшипниковой, рессорной, инструментальной, нержавеющей и других ответственных видов легированных сталей, сумел в своей работе, при большом недостатке квалифицированных кадров рабочих, инженеров, техников, мастеров, организовать массовое производство этого металла».

Задание партии было выполнено. Получай, Родина, златоустовские «шарики».

2. Наперекор трудностям

Страна превратилась в гигантскую строительную площадку. Строились тысячи заводов и фабрик, шахт и электростанций. Не хватало цемента, металлических конструкций, машин, оборудования, не хватало специалистов. Но наперекор трудностям пятилетний план не только выполнялся, но и перевыполнялся.

Росли темпы и индустриализации, рос спрос на качественный металл. По данным, которые приводит писатель В. Савин в брошюре «Златстрой», в 1932 году было произведено 530 тысяч тонн качественного металла, а в 1933 году уже надо было дать 1 миллион 400 тысяч тонн. Из них 38 процентов приходилось на долю Урала. Еще больше-до 50 процентов-повысилась доля Урала в производстве качественной стали к концу второй пятилетки. Разумеется, значительная часть приходилась на металлургию Златоуста. А завод дает мало, очень мало, такого металла.

Выход один-быстрее строить новые цехи, в частности электросталеплавильный. По наметкам Гипромеза Златоустовский завод

после завершения реконструкции должен давать 215 тысяч тонн качественной стали. Это больше всех других предприятий качественной металлургии Урала.

Оживилась работа на строительной площадке металлургического завода. Ускорился монтаж агрегатов.

В 1933 году в Златоусте были установлены первые в стране 15-тонные электропечи. 2 января 1934 года государственная комиссия приняла здание электросталеплавильного цеха. А внутри завершились работы по монтажу оборудования. В цехе устанавливались шесть печей, 17 мостовых кранов, завалочная машина для завалки шихты в печь, разливочные краны.

Почти все работы на стройке производились вручную. Но энтузиазм, сила воли все преодолевали. В те годы славились ударным трудом бригады монтажников гг. Матвеева, Пономарева и Сулова. Они перевыполняли задания в полтора-два раза.

Для обеспечения нового цеха электроэнергией, а это был самый энергоемкий цех на Урале, была построена подстанция №2 мощностью 45 тысяч киловольт-ампер. Электрический ток пришел из Челябинска.

3 января 1934 года в 1 час 15 минут была выпущена первая плавка в новом электросталеплавильном цехе. Как сообщала городская газета... плавка отлита по заданному химанализу. Ее вели мастера Супранович и Перетрухин. Выпускал плавку сталевар Лоскутов.

К концу года вступили в строй все шесть электропечей, разливочный, шихтовый и термообдирочный пролеты. Родился новый цех-второй по объему производства в стране.

В цехе накапливала опыт, росла замечательная плеяда умельцев-мастеров и сталеваров, в совершенстве овладевших новой техникой. Это И. Иванов, П. Харин, Е. Аристов, И. Грязин, И. Митюшин и другие.

В 30-х годах завод стал одним из основных поставщиков качественного металла для автомобильной, авиационной и шарикоподшипниковой промышленности, единственным производителем авторессорной стали(производство ее было освоено еще в 1931 году). Вот как распределялась

выплавка стали на заводе в 1934 году: авторессорная сталь занимала 37,4 процента объема производства, конструкционные легированные стали-24,1 и шарикоподшипниковая-22,6 процента.

Из года в год увеличивался выпуск продукции. В 1935 году по сравнению с 1934 годом производство чугуна составило 115,7 процента, стали-127,7 процента, проката-181,5 процента. Годовой план был выполнен досрочно, 15 декабря. В тот год завод дал стране 152520 тонн стали и 115000 тонн проката.

3. Огнеупорщики

Производство огнеупоров-такое же древнее дело, как и производство стали. В златоусте начало изготовлению огнеупорных изделий положил еще П.П. Аносов, который в первой половине прошлого столетия освоил производство тиглей для выплавки стали. Тигли, да и другие изделия из огнеупорных материалов производились на территории казенного завода имени В.И. Ленина, где работал Аносов. Лишь в 1907 году на территории Нижнего завода (ныне территория огнеупорного цеха) при листопрокатном цехе была создана специальная мастерская для изготовления тиглей и некоторых других огнеупоров.

О том, как развивалось огнеупорное производство на заводе, рассказывает С. Г. Серженко, проработавший в цехе около 40 лет от мастера до начальника цеха.

В 1925 году уже работало размольное отделение. Оно выпускало динасовый кирпич из местных кварцитов и шамотную продукцию в небольшом ассортименте.

Преобладал ручной малопроизводительный труд. Этим и объясняется, что в небольшом цехе работало тогда более 700 человек.

Но пришло время обновления и огнеупорного производства. Был расширен печной участок, появилась 6 и 7-я периодические печи. Затем надстраивается верхний этаж формовочного участка, строятся новые, более удобные и более производительные сушила. Организуется цеховая

лаборатория... Реконструкция проводилась под руководством начальника цеха, инженера В. Н. Швецова-известного в то время в Златоусте специалиста-металлурга.

К 1937 году в цехе были отработаны все технологические потоки, довольно хорошо организовано динасовое производство. Выросли воспитанные партийной, профсоюзной и комсомольской организацией замечательные кадры. Первыми ударниками были И. Богатырев, М. Югова, В. Хлебников, К. Волкова, М. Мельнова, систематически перевыполнявшие нормы выработки.

Вторая реконструкция цеха проводилась в годы войны. В 1942 году началось строительство нового динасового участка. Затем реконструируется шамотный участок. Да и в послевоенные годы производство непрерывно совершенствуется.

В конце 1965 года вступает в строй механизированное отделение по производству легковесного кирпича. Теперь цех выпускает в основном легковесный кирпич и сифоны, при этом значительную часть продукции отгружает на другие предприятия.

Хочется назвать лучших людей цеха. Это ударники коммунистического труда крановщик Н.В. Гордеев, обжигальщик А. П. Борисов, электрик В. А. Морозов, бригадиры Н. И. Тарелкин, К. Е. Труханов и другие.

4. Лучший мастер Советского Союза

И. М. Грязин, мастер первого электросталеплавильного цеха, только что вернулся из полуторамесячной поездки по металлургическим предприятиям страны. Сколько интересного и нового увидел он! Обо всем этом надо рассказать сталеварам, мастерам.

Грязин начал работать в этом цехе еще за год до его пуска. Мастер поднимается по металлической лестнице на площадку печного пролета. Вот и участок, на котором он работает. Это седьмая, восьмая и девятая печи, те самые, на которых варят «шарики». Грязина обступили сталевары, подручные.

Начались расспросы, разговоры. Но Илье Макаровичу не терпится узнать, как идут дела, – столько времени не был в цехе!

– Ну, а как «шарики», идут? – спросил он.

– Идут, Илья Макарович, – ответил за всех сталевар Фагим Исмагилов.

– Ох, и капризная это штука, шарикоподшипниковая сталь, – говорит мастер. – Партия сказала нам, металлургам: «Лучшей в мире шарикоподшипниковой сталью должна быть наша, советская!» И мы выполнили задание. Правда далось это нелегко. Но лучшему, говорят, нет предела. Требования к этой марке стали растут и растут...

Особо высокие требования предъявляются по чистоте. Чем меньше неметаллических включений, тем лучше. Это требование вызывается специфическими условиями работы деталей подшипников: шарики и ролики в них соприкасаются с кольцами по очень малой поверхности, на которой развиваются большие удельные давления. Неметаллические включения, являющиеся очагами контактной усталости металла, быстро выводят детали из строя. Поэтому детали подшипников, металл, из которого они делаются, должны отличаться высокой и однородной твердостью.

Грязин прошел большую школу практической работы. Был и подручным, и сталеваром. Ему ли не знать свойства металла! У него особое чутье к этой стали и... любовь. И учил он этому сталеваров.

Сталевары видели в Грязине не только администратора, сколько заботливого руководителя, учителя и друга. А поучиться у него было чему. Почти 20 лет проработал он мастером, и не было случая, чтобы в его смене была выдана плавка не по заданному химическому составу. Скажем прямо, таких мастеров немного. В его смене самый низкий в цехе брак, самые лучшие показатели по экономии электроэнергии, электродов, ферросплавов.

Коммунист Грязин многое сделал для развития советской электрометаллургии. И труд его по достоинству оценен. Он награжден орденами Ленина, Трудового Красного Знамени и Красной Звезды. А недавно

рядом с этими орденами засияла Золотая Звезда Героя Социалистического Труда.

5. Третий Советский

В первом прокатном цехе на постаменте лежат два блюмса. На них высечена дата: «Декабрь, 1934 год». Это дата их рождения. Они напоминают о победах в те бурные годы, когда страна брала разбег на трассе социализма.

Трофим Григорьевич Коростин вот уже тридцать четвертый год видит эти блюмсы, проходит мимо них каждый день. Перед взором встают образы сверстников: первого оператора блюминга Ивана Назарова, прокатавшего эти первые блюмсы, бригадира комсомольской бригады строителей блюминга Моисея Митрофанова, члена бригады Виктора Котова... Вместе с ними начинал трудовую биографию Трофим Коростин.

Строительство блюминга в Златоусте было одним из важнейших звеньев плана реконструкции завода. Златоустовцы научились плавить высоколегированную сталь, а прокатывать ее негде было. И вот третий советский блюминг, изготовленный на Ижорском заводе, был специально предназначен для обжима высококачественного металла. Этим он и отличается от своих старших братьев. И еще отличается он тем, что весь сложный комплекс электропривода к нему был также сделан на советских заводах. В изготовлении деталей и узлов электропривода участвовали Ижорский, «Севкабель», «Красный выборжец», Невский завод имени В.И. Ленина, Ленинградский завод «Электросила» и Харьковский электромеханический.

В один из октябрьских дней 1931 года пришел на новую стройку Моисей Митрофанов со своими комсомольцами. Только что были расставлены вешки. Справа «Ай», слева стены сортопрокатного цеха. Молодые рабочие взяли в руки кайло, лопаты-и работа закипела. К ним присоединились бригадиры землекопов Шаихова и Шишкова, бригада плотников Видякина. Начальником строительства блюминга был назначен инженер М. П. Кан.

Но по-настоящему стройка развернулась через год. Строительство блюминга было в центре внимания не только заводской, но и всей городской парторганизации. На помощь металлургам приходили рабочие и служащие других предприятий и организаций, учащиеся, домашние хозяйки. Шесть тысяч человека-дней отработали на ударной стройке трудящиеся Златоуста.

Весной 1933 года котельщики под руководством мастера Г. Я. Забавнова, ставшего впоследствии начальником котельно-монтажного цеха, установили первую колонну в главном пролете цеха. А 4 августа бригада монтажников под руководством молодого инженера К. Коваля приступила к монтажу блюминга. К Первому мая 1934 года монтаж стана был завершен.

Вся страна следила за стройкой в горах Урала. 5 сентября в Златоуст приехал Нарком тяжелой промышленности Серго Орджоникидзе. Побывал в цехах и на строительстве блюминга, беседовал с рабочими, инженерами, руководителями стройки и цеха. Похвалил монтажников за отличную работу и призвал их быстрее завершить строительство.

Стране нужен высококачественный металл, много металла, – сказал он. – Мы надеемся на вас.

Орджоникидзе – верный ученик и соратник Ильича – пользовался огромной любовью и уважением трудящихся. О своих встречах с ним поделился на страницах городской газеты в марте 1935 года директор металлургического завода тов. Миляев. В статье: «Стиль работы наркома» он писал:

«За годы работы директором завода мне часто приходилось беседовать с товарищем Серго на совещаниях в наркомате и на заводе. Первая встреча с ним произошла на совещании хозяйственников в Москве. Его выступление на этом совещании произвело на меня огромное впечатление. Речь его была проста, убедительна, насыщена фактами. Зная как пять своих пальцев работников заводов, Серго Орджоникидзе давал правильные оценки работы каждому из нас. Он обладал исключительной памятью и порой удивлял нас,

упоминая давно прошедшие факты из жизни того или иного заводского коллектива.

Нарком не терпел неправды, увертливости.

Несмотря на большую загруженность в работе, товарищ Орджоникидзе не забывал о просьбах директоров и всегда оказывал своевременную помощь.

Успешной реконструкцией нашего завода мы много обязаны Наркому тяжелой промышленности. В 1932 году, когда темпы реконструкции замедлились, когда из-за нехватки специалистов, необходимых материалов и механизмов, проектов срывалось строительство блюминга, Орджоникидзе принял все меры для оказания помощи заводу, который был включен в группу ударных строек страны. В 1932 году я отчитывался в Наркомтяжпроме об освоении заводом производства высококачественных марок сталей и подробно рассказал Наркому о нуждах завода. Через некоторое время завод стал получать хорошие руды, получил 40 автомашин, тягачи для домны и другое оборудование.

Несмотря на большую усталость, при посещении им нашего завода в сентябре 1934 года, он в течении многих часов осматривал все цехи завода, познакомился с их работой, говорил с горновыми, сталеварами, прокатчиками, с начальниками цехов. Посетил столовые, детские сады и ясли, бараки, где жили рабочие завода и строители. Крепко досталось нам тогда от С. Орджоникидзе за плохое состояние детских учреждений и жилищ рабочих...»

Вот хроника событий предпусковых дней:

28 октября 1934 года. Электростанция №3 дала ток на блюминг.

Ноябрь. Закончено сооружение здания компрессорной и монтаж оборудования.

5 декабря. Поставлена на сушку методическая печь.

11 декабря. Испытаны паропровод и насосы. Пар дан под давлением 12 атмосфер.

16 декабря. Подана нефть, воздух и вода к форсункам методической нагревательной печи.

20 декабря. Посажен в печь на разогрев первый слиток металла.

21 декабря. Цех расцветивается красными флагами, лозунгами, плакатами. На витринах портреты передовых строителей.

22-23 декабря. Закончено комплексное опробование всех механизмов блюминга. Монтажников у механизмов заменяют эксплуатационники.

24 декабря. Блюминг обжал первый слиток. Получены первые блюмсы.

Третий советский блюминг в строю! Этот день был большим праздником в жизни коллектива завода.

Месяца через полтора после пуска блюминга, – вспоминает помощник начальника цеха А. А. Блинов, – в «Правде» появилась заметка под заголовком: «Успех златоустовских прокатчиков». В ней сообщалось о том, что на Златоустовском блюминге было прокатано в смену 72 тонны металла. Тогда это действительно было большим достижением.

В строю блюминг, в строю и один из первых его строителей. Трофим Григорьевич руководит бригадой слесарей-ремонтников. На его попечении огромное хозяйство: блюминг, станы «750» и «280», оборудование адьюстажа, и работает он по-прежнему с молодым задором.

Теперь Коростин не один на заводе. Здесь трудятся и его наследники. Сын Александр – инженер, заместитель начальника ремонтно-механического цеха. Нина – прибористка цеха контрольно-измерительных приборов. Младший сын Валерий – слесарь – ремонтник на блюминге, студент четвертого курса вечернего техникума.

Трофим Григорьевич гордится своими детьми: тем, что они пошли по его стопам, все получили образование и связали свою судьбу с комсомолом, с партией.

Пуском блюминга была в основном завершена реконструкция завода. Теперь вместо 60 тысяч тонн проката в год завод давал до 225 тысяч. Блюминг давал заготовку на все станы. Через год был пущен стан «750».

26 декабря 1935 года в Москву была отправлена телеграмма: «Народному комиссару тяжелой промышленности тов. Серго Орджоникидзе.

Ваш приказ № 625 по «Златоустстрою» выполнен. Стан «750» 25 декабря поставлен на горячее опробование.

Первого января стан вступает в эксплуатацию».

Проблема проката высококачественного металла в Златоусте была решена. «Наряду с производством проката массового потребления необходимо было организовать производство проката из легированных сталей. Эта проблема была решена в основном путем глубокой реконструкции и расширения заводов – Златоустовского, «Красный Октябрь» и «Электросталь».

По ходатайству коллектива завода и строителей блюмингу было присвоено имя Сергея Мироновича Кирова.

б. Златоустовская нержавейка

Множество людей любит ежедневно рубиновыми звездами Московского Кремля. Но немногие знают, что тысячекилограммовые каркасы звезд сделаны из нержавеющей стали, выплавленной умельцами Златоуста.

Златоустовская нержавейка... Именно златоустовская потому, что приоритет в создании нержавеющей стали принадлежит металлургам Златоуста. В городском краеведческом музее хранится записная книжка мастера Златоустовского завода П.Н. Швецова, датированная 1883 годом. В ней имеются записи опытных плавов, свидетельствующие о том, что этот мастер еще в 80-х годах прошлого столетия занимался выплавкой хромистой нержавеющей стали.

Работы Павла Николаевича Швецова – первая ступень на пути к организации производства нержавейки. Следующий шаг был сделан также в Златоусте, но уже в советское время. В 1920 году в электропечи системы советских инженеров Штейнберга и Грамолина была выдана первая плавка нержавеющей стали. Жизнь Петра Егоровича Бояршинова неразрывно связана с Златоустовским металлургическим заводом. Его биография – это частичка истории завода. Бояршинов присутствовал при пуске Ермоловской домны: как раз в 1902 году он приехал в Златоуст после окончания Екатеринбургского

горного училища. 56 лет своей жизни он отдал заводу. Работал мастером мартеновского цеха, заведующим производством (начальником) этого же цеха, техническим руководителем (главным инженером) завода, главным металлургом, начальником ОТК, инженером-исследователем заводской лаборатории. Он плавил сталь в крицах, тиглях, способом пудлингования, в мартеновских и электрических печах, – всеми способами, известными в мировой технике.

За долгие годы труда Петр Егорович воспитал целую плеяду металлургов. Он щедро делился с ними своим богатым опытом, глубокими знаниями. Практическую учебу под его руководством проходили молодые инженеры, впоследствии ставшие ведущими специалистами на заводе и в научно-исследовательских институтах: В. Д. Ощепков, С. Д. Федоров, С. И. Малышев, А. А. Осьминкин и другие. Своим учителем Бояршинова по праву считали ударники и стахановцы первых пятилеток сталевары И. Козленков, М. Легостаев, И. Губанов, И. Волочнев, Я. Тарбулатов.

Петр Егорович неоднократно избирался депутатом городского Совета депутатов трудящихся. Ему присвоено звание «Почетный металлург». За долголетнюю плодотворную работу, за заслуги в области качественной металлургии он награжден высшей правительственной наградой-орденом Ленина и медалями «За трудовую доблесть» и «Трудовое отличие».

Петр Егорович был соратником и сподвижником выдающегося мастера П. Н. Швецова. Оба они стояли у колыбели златоустовской нержавеющей стали...

15 мая 1929 года в городской газете крупным шрифтом была набрана заметка, озаглавленная: «Разрешен вопрос о массовом производстве нержавеющей стали». В заметке говорилось: «Из Москвы получена телеграмма о том, что Главчермет разрешил вопрос о массовом производстве нержавеющей стали на златоустовских заводах. Производство стали в промышленном масштабе предполагается организовать в ближайшие месяцы».

Далее газета сообщала о том, что в 1928-29 хозяйственном году златоустовские заводы должны были дать 360 тонн нержавеющей стали, а на первое июня 1929 года выплавил всего около 180 тонн. Производство не ладилось, шел большой брак.

Да, нелегко был путь у тех, кто создавал высококачественный металл. Они шли по непроторенной дороге, на ощупь, полагаясь лишь на собственный опыт, на эксперимент. И только в 30-х годах, после пуска электросталеплавильного цеха, началось производство нержавейки в промышленных масштабах. Заместитель главного инженера завода М. В. Шуралев вспоминает: «В 1936 году электросталеплавильщики выдали первую восьмитонную плавку хромистой нержавейки. Я тогда на блюминге работал. Помню, мы с большим трудом прокатали металл и посадили его в яму медленного охлаждения, зарыли в песок. На 8 тонн металла 60 тонн песка! Полтора месяца плавка лежала в яме, затем несколько недель чистили металл и только после этого катали на сорт».

С тех пор прошло более 30 лет. За эти годы советская качественная металлургия шагнула далеко вперед. Технология выплавки и проката нержавейки коренным образом изменилась. И масштабы не те. Теперь завод дает свыше 30 марок этого металла. Златоустовцы впервые разработали и внедрили огневую зачистку нержавеющей марок стали.

Это позволило в несколько раз увеличить производительность труда работников адъюстажа. Метод огневой зачистки переняли металлурги Волгограда, Подмосковья, Запорожья.

Потребителями нержавейки являются сотни предприятий страны.

7. Дневник славных дел

Это произошло в 1935 году. В ночь на 31 августа донецкий шахтер Алексей Стаханов со своей бригадой выдал на-гора за смену 102 тонны угля. Норма была перекрыта в 14 раз! Невиданная выработка. Она изумила весь мир.

Весть о героическом подвиге Стаханова облетела всю страну. Поднялась могучая волна социалистического соревнования, названного по имени героя

стахановским. Была объявлена война предельщине. То, что вчера считалось недостижимым, сегодня перекрылось в несколько раз.

Стахановское движение всколыхнуло и коллектив Златоустовского металлургического завода. В борьбу за перевыполнение норм выработки, за досрочное выполнение второй пятилетки включились мартеновцы, электрометаллурги, прокатчики. Появились первые стахановцы: сталевары мартеновского цеха – Н. Луговой, с которым в сентябре 1934 года беседовал, будучи в Златоусте, Г. К. Орджоникидзе, М. Гусев, канавщики П. Крутов, Е. Мягков, Н. Зверев, прокатчики Ф. Липский, К. Барышников, В. Мальцев и многие, многие другие.

В электросталеплавильном цехе почин новому движению положил сталевар И. Ярушин. В один из сентябрьских дней 1935 года он со своей бригадой сварил первую скоростную плавку, сократив график на 2 часа 40 минут. Такого в цехе еще не видывали. Сталевары добились снижения себестоимости металла и досрочно выполнили государственный план.

Весной 1935 года мартеновцы Златоустовского завода вызвали на социалистическое соревнование сталеваров Магнитогорска. Они писали в газете «Пролетарская мысль»:

«Товарищи сталевары Магнитки! Ваш сталевар Селиванов и наш сталевар тов. Малюшев, вступив между собой в соревнование, уже положили начало соревнованию двух мартеновских цехов-Златоуста и Магнитогорска.

Со сталеваром Малюшевым непосредственно непосредственно соревнуется сталевар Ежов – Трубеев. К этому соревнованию примкнули сталевары Луговой и другие. В цехе развернулось соревнование сталеваров, канавщиков, электриков, смен, бригад за высшие показатели работы.

Газета «Челябинский рабочий» в своей передовой «Соревнование сталеваров» приводит слова тов. Малюшева, который сказал, что соревнование с Селивановым должно положить начало массовому соревнованию сталеваров Челябинской области и призывал магнитогорцев и

златоустовцев организовать новые победы. Мы поддерживаем это предложение.

Включившись в конкурс металлургов и реализуя указания партии о ликвидации отставания по стали, мы в начале третьей декады досрочно выполнили квартальный план по выплавке стали. Однако на этом мы успокаиваться не можем. Мы можем и должны добиться гораздо лучших показателей. А путь к этому лежит через дальнейшее овладение техникой, выращивание новых высококвалифицированных кадров, через массовое соревнование.

Мы, златоустовские мартеновцы, решили вызвать вас на соревнование, чтобы помочь друг другу, обеспечить новые, невиданные показатели работы мартеновских печей, как можно больше дать стране хорошей и дешевой стали».

По предложению Максима Горького была издана книга «День мира». В ней запечатлены важнейшие события, происшедшие в один день-27 сентября 1935 года. В книге есть такая запись:

«Вчера за девять лет работы сталеваром я дал впервые небывалые показатели работы.

Я сварил плавку за 6 часов 15 минут, сэкономил 1 час 22 минуты рабочего времени.

Несмотря на быстрое плавление, плавка удалась по анализу на «отлично». Выплавил я 40 тонн. Это составляет съём с квадратного метра пода печи 5,7 тонны, или в переводе на торговый металл 6,8 тонны.

Такого съёма с квадратного метра пода печи златоустовские сталевары еще не давали. А он вполне возможен, надо только работать, а не лениться, хорошо изучить всю арматуру печи.

Сталевар мартеновского цеха Златоустовского метзавода Михаил Гусев».

Михаил Гусев работал сталеваром в мартеновском цехе на первой печи. Это был один из лучших мастеров сталеварения, один из первых стахановцев

завода. Работая на маленькой печи, он сварил 40 тонн стали скоростным методом. И вот его трудовой подвиг был записан в дневник славных дел, совершенных 27 сентября 1935 года советскими людьми, на заре стахановского движения.

Стахановское движение на заводе ширилось. В июле 1936 года в мартеновском цехе появилась первая сквозная стахановская смена Григорьева. Коллектив ее обязался сократить продолжительность плавки на 1 час 5 минут, каждую смену выплавлять сверх плана шесть тонн стали, не иметь потерь на канаве. В соревновании со сменой Пашкевича григорьевцы оказались победителями.

На стане «280» первенство завоевала стахановская смена мастера К. Барышникова. Только за один месяц она прокатала дополнительно к заданию 180 тонн металла.

Мы идем твердой поступью к новым трудовым победам, делом отвечаем на призыв Центрального Комитета, – заявили прокатчики.

Партийный комитет завода много сделал, чтобы вовлечь как можно больше рабочих в стахановское движение. Коммунисты личным примером увлекали беспартийных на трудовые дела. На практике был осуществлен лозунг: «Каждый коммунист – стахановец!» По решению парткома были разработаны условия соревнования и внутризаводского конкурса на лучший цех, смену, агрегат. Это способствовало успешному выполнению заданий и улучшению технико – экономических показателей работы.

Стахановцами стали сотни комсомольцев. Федот Павлович Емельянов, комсомолец 30-х годов, рассказывает:

Однажды в цехе появилась «Молния»: токарь Иван Постников установил рекорд на обработке золотников, выполнив норму на 200 процентов. На его станке был водружен почетный вымпел, но продержался он там недолго. На второй же день достигнутый Постниковым рекорд перекрыл его друг токарь Иван Верхошенцев. А через три-четыре дня Саша Кочеврягин побил и этот новый рекорд...

Комсомольцы 30-х годов – боевые, азартные в работе. Виталий Васильевич Тепляков – коммунист, начальник молотового цеха. Иван Михайлович Постников, тот самый токарь, который установил рекорд, работает бригадиром механической мастерской в первом мартеновском цехе, Иван Васильевич Верхошенцев – заместитель начальника ремонтно-механического цеха, Георгий Михайлович Дмитриев-начальник смены, Капитолина Ивановна Старикова по-прежнему работает фрезеровщицей.

Это они, комсомольцы 30-х годов, переняв эстафету ударников, начинали стахановское движение, ломали устаревшие нормы и представления, традиции и обычаи.

8. Доллар на свалке

«Прекрасный человечина!» – сказал как-то о И. Ф. Тевосяне известный металлург, заместитель председателя Совета Министров СССР А.П. Завенягин, – «В шестнадцать лет член партии, в семнадцать секретарь нелегального райкома в Баку...»

Иван Федорович Тевосян в 1927 году окончил горную академию и до 1931 года работал на «Электростали» помощником мастера, мастером, начальником сталеплавильных цехов, главным инженером завода. Затем до 1936 года был управляющим «Спецстали»-объединения заводов качественных сталей и ферросплавов. С 1940 года-Нарком и Министр черной металлургии, заместитель председателя Совета Министров СССР.

Иван Федорович не раз бывал на Златоустовском заводе. Первый раз он приехал в Златоуст в 1935 году. Обошел все цехи, склады, беседовал с рабочими, инженерами, техниками, руководителями завода, вникал во все детали деятельности предприятия. Особенно его интересовали вопросы экономики.

Во время этого посещения произошел интересный эпизод. О нем рассказывает в своих воспоминаниях член-корреспондент Академии Наук СССР Василий Семенович Емельянов, работавший в то время главным инженером Челябинского завода ферросплавов:

«Летом 1935 года Тевосян по совету Серго Орджоникидзе созвал совещание руководящих работников Главспецстали, посвященное вопросам экономической работы заводов. На совещании рассматривались технологические процессы производства и анализировались причины высокой себестоимости выпускаемой заводами продукции.

Тевосян поставил перед работниками заводов задачу: отказаться от правительственной дотации, а для этого значительно снизить стоимость производства.

Совещание сыграло важную роль в дальнейшем подъеме промышленности, занятой производством качественной стали и ферросплавов. После него интерес к вопросам снижения себестоимости продукции значительно поднялся. Все стали обращать большое внимание на себестоимость продукции.

Вскоре после совещания Тевосян с группой работников Главка выехал в Златоуст. Туда же был вызван и я.

В группу прибывших на завод работников Главка входил немецкий специалист инженер Криц. И вот этот Криц как-то подходит к директору завода и говорит:

– А я у вас на заводской свалке доллар нашел.

– Вероятно, рубль, – поправил директор инженера.

– Нет, доллар, – возразил Криц и показал графитовый ниппель-деталь, соединяющую два электрода.

– За этот ниппель вы заплатили американской фирме «Ачесон» доллар. Рубли я тоже нашел – продолжал Криц.

– Вы знаете, что один магнезитовый кирпич стоит в Германии две марки. Этот кирпич мы, немцы, покупаем недалеко от вашего завода, на заводе в Сатке. Там находится одно из лучших в мире месторождений магнезита. Когда мы отправляем такие кирпичи с одного завода на другой, то каждый кирпич заворачиваем в бумагу, прежде чем запаковать в ящики. На свалке, куда вы выбрасываете заводские отходы, я нашел не только битые магнезитовые

кирпичи, но и целые. А вот в Германии мы используем даже битый кирпич. Мы его измельчаем и вновь пускаем в дело. Ведь магнезит –превосходный огнеупорный материал. Как же его можно выбрасывать? Конечно, вы очень богатая страна. Но почему это богатство не бережете?

– Вы и теперь будете упорствовать, что не можете сэкономить полмиллиона рублей в год? – спросил директора Тевосян, слышавший этот разговор.

– Да если вы устраните только явные потери, это одно даст вам больше полмиллиона рублей сэкономить.

– Вы как ферросилиций у себя на заводе получаете? – спросил меня Тевосян.

Я начал было рассказывать, но Тевосян перебил меня:

– Это старый способ. Вот здесь, в Златоусте директор завода открыл более простой-он сеет его. Получает от вас ферросилиций и сеет его по территории завода. Видимо ожидает получить хороший урожай. Так, что ли? – обращаясь к красному, как рак директору, спросил Тевосян.

Директор молчал. Найденный на свалке нишпель стоимостью в американский доллар, выброшенный на свалку кирпич и разбросанный на территории завода ферросилиций – все это говорило об отсутствии на заводе порядка.

– Так сколько же беретесь сэкономить в течении года? - спросил Тевосян.

– Я думал записать вам полмиллиона, но вижу, что этого мало. Полмиллиона вы можете сэкономить не думая. Садитесь и хорошенько посчитайте, где, на чем можете сократить расходы, а потом поговорим.

– Доллар на свалке... Оглянись, товарищ, вокруг. И в цехе, и в заводском дворе увидишь немало валяющихся под ногами «долларов». То здесь, то там «посеяны» магнезитовый порошок, ферросплавы, валяется металл, кирпич... Это следы бесхозяйственности. А сколько по нерадивости отдельных

сталеваров и мастеров, прокатчиков и термистов перерасходуется сырьё, различных материалов, металла!

Бережливость, режим экономии и сегодня остаются главным в соревновании металлургов. И инициаторами борьбы за экономию, за снижение себестоимости каждой тонны металла выступили сталевары второго мартеновского цеха.

Через день после того знаменательного разговора на заводе была созвана техническая конференция. Здесь с речью о работе предприятия, резервах производства, о необходимости бороться за рентабельность выступил И.Ф. Тевосян. Был сделан глубокий анализ работы предприятия, поставлены конкретные задачи. Когда речь зашла о работе блюминга, то было прямо заявлено, что он таит большие резервы. Перед коллективом стана была поставлена задача- дать не менее одного миллиона 800 тысяч рублей экономии. Но для этого нужно увеличить производительность цеха. В четвертом квартале блюминг должен давать 650 тонн проката в сутки, производительность его за оставшиеся месяцы текущего года должна быть увеличена на 45 процентов, выход годного – до 78 процентов.

Прокатчики приняли все меры, чтобы выполнить эту задачу. Лозунгом дня стал режим экономии. Начал внедряться хозяйственный расчет, использовались все резервы для увеличения производительности труда. И вот первый результат: через два месяца после конференции коллектив блюминга дал 200 тысяч рублей экономии. Сумма эта росла из месяца в месяц. К 18-й годовщине Октября она составила уже 513 тысяч рублей.

Нашему государству приходилось строить все своими силами. Мы считали каждую копейку. Это хорошо понимали металлурги, работавшие по-стахановски. 17 декабря 1935 года на блюминге был установлен рекорд-за сутки прокатано 656 тонн металла. В этот день отличилась смена тов. Савина, прокатавшая 243 тонны слитков.

Движение за овладение техникой и повышение производительности труда охватило все участки. В первом прокатном цехе застрельщиками были

коммунисты, передовые рабочие и инженеры Л. Хардин, И. Кудымов, М. Лобарев, Ф. Липский, М. Шуралев, К. Желиховский и другие. От рекордов прокатчики перешли к массовому выполнению заданий. В результате в 1936 году коллектив блюминга почти в два раза увеличил производство проката. На стане «750» производительность возросла на 35,7 процента.

В 1938 году была пущена третья группа нагревательных колодцев, и суточная производительность обжимного стана поднялась до 1100 тонн против 746 в минувшем году.

9. Подарок Николая Островского

Техническая улица. В одном из домов живет старый металлург–прокатчик Ф. Г. Кузнецов. Федора Григорьевича знают многие: 34 года проработал он во втором прокатном цехе.

...Лозунг «За власть Советов!» не был для Федора Кузнецова чем-то далеким. С оружием в руках он в годы гражданской войны защищал завоевания Октября. Бои под Перекопом были его первой школой строительства новой жизни.

В 1925 году молодой солдат пришел на завод. Десятки лет проработал он в одном цехе. Слава о нем гремела по всей стране: один из первых ударников на металлургическом заводе, руководитель стахановской бригады.

Газетные страницы тех лет пестрят именем этого передового рабочего, сообщениями о его славных делах. На стане «260» бригада комсомольца Ф. Кузнецова занимала первое место, не раз давала рекордную выплавку.

Об успехах златоустовских прокатчиков, и, в частности, бригады Кузнецова, узнал из центральных газет писатель Н. Островский. И вот весной 1936 года в Златоуст из Сочи отправляется посылка-библиотечка художественной литературы. Она адресована Федору Кузнецову. В библиотеке 36 книг-произведения классиков русской литературы, советских и зарубежных писателей: А. С. Пушкина, В. В. Маяковского, Д. М. Мамина-Сибиряка, М. А. Шолохова... Здесь и Ромэн Роллан, который писал советскому юноше Сереже Кудашеву в одном из писем: «Твоя страна –

Советский Союз-мне дорога, – дорога из-за ее страданий, из-за ее героической борьбы, из-за гения ее народа, из-за всех жертв, которая она приносит во имя будущего, из-за того, что она является надеждой и опорой всего угнетенного мира. Если бы я был молодым и здоровым, я бы, вероятно, переселился в СССР».

Да, Островский знал, чьи творения посылать, на каких произведениях воспитывать советских людей. Был в библиотечке и роман «Как закалялась сталь».

Для меня, простого рабочего, – говорит Федор Григорьевич – это было большим событием. Конечно, первое, что я прочитал, – это была книга «Как закалялась сталь». Жаль, ее «зачитали», а она была с дарственной надписью писателя. Павка Корчагин-мой любимый герой. Я преклоняюсь перед его мужеством и преданностью делу нашей партии. На героях этой книги воспитываются и мои сыновья, которые продолжают дело своего отца на заводе.

Летом 1958 года Федор Григорьевич получил письмо от сестры писателя Е. Островской из Сочи. Она писала:

«Дорогой Федор Григорьевич! Посылаем вам памятку о музее, открытом в том доме, в котором жил Николай Алексеевич в 1936 году и из которого вы получали от него посылку с книгами. Николай Алексеевич страстно любил книги, и ему доставляло большое удовольствие дарить их...»

Вместе с памяткой о музее был прислан нагрудный значок с изображением писателя. Как дорогую реликвию хранит старый рабочий этот значок.

10. Боевая наша юность

Магнитострой, Кузнецкстрой, Комсомольск-на-Амуре... Живые памятники комсомольцам 30-х годов.

Но эти же руки молодых восстанавливали и старые заводы. Комсомольцы металлургического участвовали в реконструкции завода,

строительстве новых цехов, освоении новой продукции. Всюду чувствовался боевой комсомольский дух, неумная энергия и энтузиазм.

Завод набирает силы

Овладение новой техникой, быстрое освоение проектных мощностей новых цехов-были главными задачами партийной организации и всего коллектива завода. Набирал темпы электросталеплавильный цех. Увеличивалось производство. Улучшалось качество металла. В этом большая заслуга начальника цеха Е. Пятигорского, заместителя начальника цеха В. Ощепкова, мастеров В. Бутина, П. Перетрухина, Н. Супрановича, С. Белорусова. Все новые имена появлялись в списке стахановцев-сталеваров: Янов, Улыбин, Кошевой... В декабре 1935 года и в январе следующего года коллектив цеха достиг проектной мощности выплавки стали. Возрастал поток «шариков», нержавеющей и других марок. Стало меньше брака, увеличивался выход годного. В январе, например, выход годного составил 91,36 процента. Это выше, чем на заводах Круппа в Германии.

В 1936 году, по предложению инженеров и стахановцев, электросталеплавильный цех начал отливать слитки шарикоподшипниковой стали (ШХ 15) в 2,3 тонны вместо 700 килограммов. Увеличение веса слитков в три с лишним раза позволило поднять производительность блюминга. Не ухудшалось и качество.

Но этот год принес работникам цеха и много непредвиденных трудностей. Американские империалисты, стремясь задержать стремительные темпы развития молодого Советского государства, неожиданно отказались поставлять графитированные электроды. Пришлось перейти на угольные электроды, выпускаемые Челябинским заводом. Плотность тока для угольных электродов получалась недопустимо высокой, вследствие чего электроды нагревались докрасна по всей длине. Особенно сильно перегревались ниппеля. Большие куски электродов отваливались в печь, и сталевары с большим трудом вытаскивали их и производили смену электродов над горячей печью.

Приходилось ограничивать мощность. Расход электродов был очень велик. В итоге упала производительность печей, сократилась выплавка металла.

Как быть? Ответ один – надо освоить отечественные электроды. Но как это сделать? Выход нашли инженеры: электрик В. Ф. Бондарь, механик А. В. Абрамов и В. Д. Ощепков. Они предложили охлаждаемый железный электрод. Предложение было принято и внедрено. Снова пошла вверх кривая производительность печей. Снизился расход электродов.

Орджоникидзе высоко оценил творческую находку златоустовских инженеров. Он объявил им благодарность и премировал ценными подарками. Приказ тов. Орджоникидзе был опубликован в газете «Правда».

Во втором полугодии 1936 года дела у электрометаллургов пошли в гору. Начиная с сентября, цех перевыполнял месячные планы. Сталевары-стахановцы тт. Хрусталева и Нагаев сварили скоростные плавки с опережением графика почти в два часа. Скоростниками стали сталевары тт. Воронков, Митюшин, Грязин, Никонов, Курмаев, Важенин, Стариков. За год цех выплавил 73685 тонн стали. А в 1937 году он дал еще больше-80 тысяч тонн. Проектная мощность цеха была превзойдена.

Однако трудности еще подстерегали электрометаллургов. В 1938 году начались перебои с электроэнергией. В сентябре, например, снабжение электроэнергией совсем прекратилось, и цех весь месяц стоял. На Урале рост промышленности опережал энергетические мощности. Это были временные трудности, но они сильно ударили по экономике металлургического завода. Цех плана не выполнил.

Обстановка усложнилась еще тем, что многие опытные руководители, инженеры и техники были необоснованно репрессированы в конце 30-х годов.

Несмотря на тяжелую обстановку, на продолжающиеся перебои со снабжением электроэнергией и некоторыми материалами, коллектив электросталеплавильного цеха план 1939 года выполнил. Улучшили работу и другие цехи. Этому немало способствовало оживление партийной работы.

В мае 1939 года было созвано общезаводское партийное собрание. Обсуждался один вопрос – о хозяйственном положении завода. Были намечены меры по устранению недостатков, оздоровлению обстановки на заводе. Усилилась агитационно-пропагандистская работа среди трудящихся, чаще стали проводиться беседы, лекции о международном положении, об успехах социалистического строительства в нашей стране. В июне 1940 года ЦК ВКП(б) и Совнарком СССР приняли постановления о мероприятиях, обеспечивающих выполнение установленного плана выпуска чугуна, стали, проката. Это постановление заводская парторганизация положила в основу своей деятельности. Партком (секретарь И. А. Морозов), цеховые парторганизации усилили контроль хозяйственной деятельности, борьбу с простоями оборудования, за улучшение качества продукции.

Организуется обмен опытом работы. Стахановцы делятся со своими товарищами передовыми приемами труда, знаниями, мастерством. Начинает развиваться движение рационализаторов и изобретателей, совершенствующих технику, технологию производства. Среди первых рационализаторов завода инженеры А. Осминкин, И. Мурзин, А. Шматко, И. Перминов, В. Качусов и другие. Почти 20 лет возглавлял бюро рационализации и изобретательства коммунист Н. К. Тамбовцев, работающий ныне заместителем начальника технического отдела по новой технике.

Много внимания уделялось вопросу подготовки кадров. В 1940 году, по инициативе парткома, открылось ремесленное училище, ныне городское профессионально-техническое училище № 28. Больше внимания стали уделять партком и завком профсоюза быту. В ряде цехов открыты новые столовые, улучшили работы действующие, улучшилось качество пищи. Усилен рабочий контроль за работой столовых.

Все это несомненно сказывалось на работе завода, на результатах его хозяйственной деятельности. Электросталеплавильный цех, несмотря на все трудности, справился с заданием 1939 года, а план 1940 года выполнил досрочно, 20 ноября. Еще лучше пошли дела в следующем году, когда

Челябинский электродный завод освоил выпуск графитированных электродов. Электрометаллурги начали осваивать новые марки высоколегированной стали, повышать производительность агрегатов.

Настойчиво боролись за досрочное выполнение заданий пятилетки коллективы мартеновского и прокатных цехов. В мартеновском цехе все печи были реконструированы. Тоннаж печей 1 и 2 увеличивается до 55-60 тонн, а печей 3-4-до 115 тонн. В те годы златоустовские мартеновцы вступили в соревнование с металлургами Магнитки.

В этом цехе многие трудоемкие работы производились вручную. Поэтому бригады сталеваров, не смотря на то, что печи были небольшие, состояли из пяти человек: сталевара, трех подручных и заслонщика (заслонки поднимались вручную). Кроме того, в каждой смене работала бригада заправщиков из пяти человек. Заправка печи делалась тоже вручную, и она продолжалась в течение часа. Молодому поколению сталеваров, которых обслуживают механизмы, автоматические приборы, трудно все это себе представить. Но так было.

Расширился сортамент выплавляемого металла. В 1939 году 66 процентов всего объема производства цеха составили хромистые марки стали. Выплавлялись также углеродистые, хромокремнистые, марганцовистые, хромованадиевые, инструментальные и другие. В этом году цех выплавил свыше 206 тысяч тонн стали. Это была наивысшая производительность в довоенные годы.

Напряженным был 1939 год для коллектива первого прокатного цеха. Сказывались перебои в снабжении электроэнергией, мазутом, привозными слитками. Справился с планом коллектив стана «750», которым руководил Л. Ф. Хардин.

Начальником цеха в конце года был назначен начальник смены М. И. Лобарев, ставший после войны главным инженером завода. Он хорошо знал производство, людей. В цехе работало восемь инженеров, шесть техников. Конечно, это было мало. 44 инженерно-технические должности занимали

практики. Многие из них были коммунистами. Они отдавали делу все свое время, знания, опыт. Партийная организация, которую возглавлял Г. В. Анцышкин, нынешний главный механик завода, направляла усилия всех прокатчиков на борьбу за план. Лучшей считалась смена инженера коммуниста Ф. Н. Дудченко.

План 1940 года блюминг перевыполнил. Впервые коллектив этого стана завоевал переходящее Красное Знамя завода. Начальником блюминга был И. Д. Демьянов.

С большим напряжением работал коллектив второго прокатного цеха. Этот цех, как известно, строился наспех. На всех участках преобладал тяжелый ручной труд. Достаточно сказать, что на шесть прокатных станов приходилось всего четыре электромостовых крана. Подача нагретых блюмсов от печей к станам, уборка горячего металла и подача его к пилам, складирование-все делалось вручную. В цехе не было вентиляции, бытовых помещений. Поэтому и производительность станов была низкой. Стан «600», например, давал в месяц в среднем 2506 тонн проката.

В 1934 году в цехе стало свободней: были переданы на другие заводы обжимной и листовой станы. Это позволило в последующие годы начать реконструкцию. На стане «600» построили вторую нагревательную печь, пустили в эксплуатацию отводящий рольганг от четвертой клетки до прессы «100», установили шлеппера с задней стороны. В цехе было смонтировано еще пять электромостовых кранов.

Немало было сделано и на других станах. На стане «400» №1 установили новый двигатель главного привода, превышающий по мощности старый в два раза, построили рольганг от обжимной клетки к линии «400». На стане «400» №2 демонтировали проволочную линию из девяти клеток: осталась одна из трех рабочих клеток. На стане «260» установили пресс для резки раскатанных кругов (прежде металл рубили вручную) и толкатель сегментной конструкции на нагревательные печи.

Рабочие сортопрокатного цеха были запевалами многих добрых дел на заводе. Здесь были первые ударные бригады и первые стахановцы. Среди них старший вальцовщик стана «260» Н. А. Осетров, вальцовщик А. Г. Свинухов, резчик металла В. Ф. Мальцев, мастера Ф. Г. Кузнецов, И. А. Дьячков, А. М. Павлов и другие. Здесь сложилась сильная, хотя и малочисленная группа инженеров. Вот их имена: И. И. Мурзин, А. А. Осминкин, И. К. Анциферов, В. В. Качусов, М. В. Шуралев.

В 1940 году цех выпустил продукции в два с половиной раза больше, чем в 1927 году. Выработка на одного рабочего на стане «600» возросла в четыре с половиной раза.

В 1939 году правительство наградило орденами и медалями группу работников завода. Первым на заводе высшую награду-орден Ленина получил мастер стана «260» А. М. Павлов. Старший вальцовщик этого же стана Н. В. Осетров награжден медалью «За трудовую доблесть».

Завод был на подъеме. В 1940 году, впервые за много лет, был выполнен план по всему металлургическому циклу.

Советская металлургия быстро двигалась вперед. Росли и крепили ее производственные мощности, увеличивался выпуск металла. В 1928 году было выплавлено 4251000 тонн стали, а в 1940 году страна получила 18317000 тонн. За двенадцать лет производство металла увеличилось более чем в четыре раза. Это громадный успех советских металлургов, советского общественного строя.

Успешно развивалась и качественная металлургия. Вот данные по производству электростали: 1913 год-3500 тонн, 1928 год-11000 тонн, 1920 год-1079000 тонн, т.е. по сравнению с дореволюционным временем оно возросло в 308 раз.

Реконструкция заводов «Красный Октябрь», «Электросталь», «Серп и Молот» и Златоустовского, наряду с вводом в действие нового завода «Днепроспецсталь», в значительной мере решили проблему производства

высококачественного металла, в котором нуждалось народное хозяйство, особенно стержневая его отрасль-машиностроение».

Страшным словом «война» ворвалось утро 22 июня 1941 года в жизнь советских людей: гитлеровская Германия напала на Советский Союз. Началась Великая Отечественная война. Трудными, очень трудными были первые месяцы войны. Используя момент внезапности, вероломного нападения, гитлеровские орды быстро продвигались на восток нашей страны, захватывали один город за другим, разрушали предприятия, жестоко расправлялись с советскими людьми. В руках у захватчиков оказались важные экономические районы страны.

Тяжелое время переживала черная металлургия. «Последние два месяца 1941 года-начало 1942 года были самыми критическими в работе черной металлургии. К концу октября не работал ни один металлургический завод Юга. В связи с приближением фронта резко сократилось производство металла в центральных районах. Эвакуированные предприятия еще не обосновались на новых местах и продукции не давали».

Вся тяжесть обеспечения военной промышленности металлом легла на плечи Урала и Сибири.

Необходимо было быстро перестроить на военный лад металлургическую промышленность, как и все отрасли народного хозяйства. Отныне лозунгом всего народа стал: «Все для фронта, все для победы!» Но что значит перестроить металлургию на военный лад? Это означало резкое увеличение выплавки качественной стали, увеличение выпуска специальных видов проката, ударные темпы капитального строительства, наращивание мощностей.

В первый же год войны началось строительство новых предприятий: Челябинского металлургического и трубопрокатного заводов, Орско-Халиловского комбината и др. Вступали в строй новые агрегаты. «Только за

один 1942 год было построено и введено в эксплуатацию на заводах Востока 4 домны, 22 мартеновские печи, 31 электропечь, 16 прокатных станов, 4 коксовые батареи...

Увеличивали выпуск металла, и в первую очередь высококачественного, старые заводы Урала, в том числе и Златоустовский».

«Урал! Опорный край державы,

Ее добытчик и кузнец,

Ровесник древней нашей славы

И славы нынешней творец!»

А. Твардовский

Весть о войне ошеломила, но не обезоружила металлургов Златоуста. Люди огневой профессии, закаленные и мужественные, они не устрашились огня военного. В резолюции, принятой на общезаводском митинге на второй день войны, говорилось:

«Зная, что наши тонны металла идут на танки и самолеты, пушки и снаряды, мы, металлурги, еще теснее сплотим свои ряды вокруг нашей большевистской партии, вокруг Советского правительства. Мы обязуем ритмичной работой обеспечить ежесуточное выполнение государственных планов в полном соответствии с правительственными заказами. Нашу готовность защищать социалистическую Родину мы выражаем требовательностью к себе и к другим, дисциплине, организованности и самоотверженной работе каждого на своем посту, чтобы обеспечить все нужды Красной Армии, Военно-Морского флота и авиации, чтобы обеспечить победу над врагом».

Без лишней суеты, организованно коллектив металлургического завода перешел на выпуск продукции для оборонной промышленности. Вместе со

всеми уральцами, со всем народом по призыву партии ковал победу над врагом и Златоуст.

На фронт ушли сотни коммунистов. В электросталеплавильном цехе это был секретарь партийной организации П. А. Перетрухин. В первом прокатном цехе это были коммунисты С. Ф. Талалаев, И. И. Демьянов, А. И. Садаков, Л. Ф. Хардин. На стане «600» – это коммунист В. Ф. Мальцев, в мартеновском цехе-коммунисты-сталевары Н. Г. Луговой, И. А. Панков и многие другие.

Здесь, в Златоусте, в горах Урала тоже проходил фронт. Он был таким же передним краем обороны, как и фронт военный. Эта война была борьбой за металл, воплощенный затем в десятках тысяч танков, самолетов, орудий, в миллионах снарядов, бомб. Тот, кто имел много металла высокого качества, тот мог рассчитывать на победу.

Златоустовцы делали все, чтобы у нас было много высококачественного металла. На это были мобилизованы и ум, и талант инженеров, опыт и знания мастеров и рабочих. Практика металлургической промышленности не знала, чтобы в мартеновских печах выплавлялись хромоникелевые, хромокремнемарганцовистые и другие легированные стали, выплавляемые исключительно в электропечах. Но когда фронту потребовался такой металл, златоустовцы пошли наперекор традициям и освоили его выплавку в мартеновских печах. Мартеновским цехом руководил тогда инженер С.И. Малышев. Рядом с ним работали опытные сталевары Н. Луговой, И. Панков, Н. Бисеров, А. Вилисов, В. Амосов, С. Тулупов, И. Чулков, К. Азитаров, М. Лигостаев. Цех стал своеобразной базой освоения новых сложных марок стали. О том, как работали мартеновцы, можно судить по заметке Н. Бисерова, которая была напечатана 18 января 1942 года в «Пролетарской мысли». Сталевар писал: «Моя бригада в дни Отечественной войны стремится дать как можно больше стали. Мы выполняем программу следующим образом: в августе на 109,6 процента, в сентябре-на 106,7, в октябре-на 115,3, в ноябре-на 119,4, в декабре-на 110,7 процента. В новом году каждый сталевар обязан

работать еще лучше. Еще теснее сплотимся вокруг партии большевиков. Дадим стране больше металла».

Заметка в несколько строк. Но как много в ней сказано. Я представляю себе этих людей, их самоотверженность, бескорыстие, их думы и чувства, стремление во что бы то ни стало победить. Имена сталеваров Н. А. Бисерова и В. М. Амосова упоминаются в книге «Черная металлургия СССР. 1917-1967» среди мастеров-скоростников первого года войны.

В. М. Амосов работал на первой печи вместе с И. Струговым. Между ними шло горячее соревнование.

Василий Матвеевич Амосов рассказывает: «В один из майских дней 42-го я сварил плавку на 35 минут раньше графика. Жаркий был день, славно поработали. Стругов принял печь и говорит своим подручным: «Амосов сварил скоростную плавку, а мы хуже его, что ли?» Прихожу на другой день, узнаю: Иван Савельевич выпустил плавку за 7 часов 15 минут вместо 9 часов 30 минут по норме. Ого, думаю, вот это работа! Попробуй-ка за ним угнаться. По правде сказать, сомнение взяло: смогу ли я с ним соревноваться. А вслух сказал: «Постараюсь, Иван Савельевич, догнать...»

И. Амосов догнал. Через несколько дней он выдал плавку за 7 часов 30 минут. Только за один месяц май бригада И. Стругова сварила 12, а бригада В. Амосова-10 скоростных плавок. Мартеновский цех досрочно завершил планы 1941 и 1942 годов.

В ноябре 1942 года мартеновский цех во Всесоюзном социалистическом соревновании завоевал третье место.

В начале 1943 года группа передовых рабочих и инженерно-технических работников цеха была награждена значком «Отличник социалистического соревнования Наркомчермета» и «Похвальным листом Наркомчермета». Среди награжденных сталевары А. И. Вилисов, Н. В. Эйерман, И. С. Стругов,

С. И. Тулупов, мастер С. И. Кузнецов, канавщики А. Г. Кашеев, И. Н. Верзаков, начальник цеха С. И. Малышев.

В этом цехе в 1942 году, впервые в практике металлургии, основной свод 1-й мартеновской печи был собран из более стойкого хромомagneзитового кирпича. Это позволило увеличить продолжительность рабочей кампании агрегата, увеличить выплавку стали.

За разработку и освоение технологии выплавки высоколегированных сталей в мартеновских печах С. И. Малышеву, главному инженеру завода И. И. Мурзину, начальнику металлургической лаборатории ЦЗЛ А. А. Осминкину и заместителю начальника И. Н. Голикову в 1943 году была присуждена Государственная премия 1-й степени.

Особую трудность представляла разработка и освоение технологии выплавки стали 18ХНМА. Из этой стали изготавливались ответственные детали двигателей внутреннего сгорания. Выплавка ее в массовом масштабе позволила моторостроителям резко увеличить выпуск двигателей для самолетов.

Выплавка легированных сталей в мартеновских печах с 20 процентов в первый год войны до 78 процентов к общему объему выплавленного металла в 1943 году. Мартеновцы освоили десятки новых марок стали.

1. Первые лауреаты завода

От рядового инженера-исследователя до крупного ученого-таков трудовой путь И. Н. Голикова.

После окончания Северо-Кавказского металлургического института в 1931 году И. Голиков начал работать исследователем в лаборатории завода «Электросталь». Исследовательская работа, которой он отдал все силы и знания, и определила его путь в металлургии. Его труды были высоко

оценены. Уже в марте 1941 года Голиков за разработку новых марок стали был удостоен Государственной премией 2-й степени.

В конце 1941 года Игорь Николаевич приехал в Златоуст. Здесь он работал заместителем начальника ЦЗЛ и руководил всей исследовательской работой. В 1943 году вместе с другими работниками завода он получил Государственную премию 1-й степени за разработку и внедрение технологии выплавки в мартеновских печах высоколегированной стали.

В третий раз Государственная премия ему была присуждена в 1952 году за участие в разработке нового способа борьбы с флокенами в стали.

В 1945 году Игорь Николаевич защитил диссертацию и получил ученую степень кандидата технических наук. Он был первым ученым на заводе. В 1950 году Голиков назначается начальником ЦЗЛ. Большую административную и техническую работу он сочетает с научной. В 1957 году он успешно защитил докторскую диссертацию на тему «Дендритная ликвация в стали».

Немного позже доктор технических наук, профессор И. Н. Голиков назначен директором ЦНИИЧМ имени И.П. Бардина.

Энергичным организатором, волевым командиром производства зарекомендовал себя и другой лауреат Государственной премии И. И. Мурзин.

И. Мурзин – наш земляк, родом из Кусы. Окончил Уральский политехнический институт в 1930 году. Начальник смены прокатного цеха, инженер-исследователь, начальник технического отдела, начальник ЦЗЛ, главный инженер завода-вот ступени роста Ивана Ивановича.

В годы войны тов. Мурзин непосредственно руководил перестройкой завода на выпуск высоколегированного металла для нужд военной промышленности, за что был награжден орденом Трудового Красного Знамени.

Несколько лет И. И. Мурзин работал главным инженером ЦНИИЧМ, техническим представителем СССР в Швеции. Позже стал работать снова в ЦНИИЧМ.

В четверку первых лауреатов по праву входит инженер А. А. Осминкин.

А. Осминкин приехал в Златоуст с завода «Красный Октябрь» в 1933 году. Работал мастером, начальником смены, начальником стана во втором прокатном цехе. Но больше привлекало его сталеплавильное производство, где он начинал свою инженерную деятельность. Его назначают заместителем начальника, а затем начальником мартеновского цеха.

С 1942 по 1948 год Осминкин работал начальником металловедческой лаборатории и заместителем начальника ЦЗЛ. Энергичный, способный инженер, он вместе с другими работниками завода разрешил ряд серьезных технических проблем, в том числе и разработку технологии производства оборонных высоколегированных сталей в основных мартеновских печах. Александр Александрович неоднократно избирался секретарем парторганизации ЦЗЛ и членом райкома КПСС. В 1948 году он был назначен главным инженером Уральского института черных металлов.

Вырос на заводе, стал видным инженером и С. И. Малышев. Работая начальником мартеновского цеха, он воспитал немало мастеров сталеварения.

Много энергии и труда вложил Сергей Иванович в дело освоения выплавки высоколегированных сталей в мартеновских печах. Бывало, и сам недосыпал, и другим покоя не давал, но кто с этим считался в те трудные дни. Первый мартеновский цех давал фронту все больше стали. В этом, несомненно, большая заслуга руководителя цеха.

После войны С. И. Малышев помогал осваивать производство качественной стали металлургам ряда дружественных стран, где работал консультантом.

Как лауреатам Государственной премии 1-й степени И. И. Мурзину, И. Н. Голикову, А. А. Осминкину и С. И. Малышеву полагалось получить 100 тысяч рублей. Но они от этих денег отказались. 25 марта 1943 года на имя народного комиссара черной металлургии И. Ф. Тевосяна была послана телеграмма следующего содержания

«Просим причитающиеся нам деньги в счет государственной премии перечислить в фонд строительства самолетов. Мурзин, Голиков, Малышев, Осминкин».

Их желание было удовлетворено: деньги перечислили на строительство боевого самолета «Советский металлург».

2. Идет электрометалл

«Огромный патриотический подъем царил всюду. Задания по выплавке металла для военной промышленности перевыполнялись. Самоотверженно трудился над увеличением выплавки специальных сталей коллектив Златоустовского металлургического завода».

В первые годы войны электросталеплавильный цех Златоустовского завода был единственным крупным цехом такого типа в стране. Не трудно представить себе его роль в то время. Коллектив должен удвоить усилия, чтобы увеличить выплавку специальных сталей.

По решению правительства цех в короткие сроки должны были расширить, в частности, установить четыре электропечи, эвакуированные с заводов «Днепроспецсталь» и «Электросталь». В цехе появились строители и монтажники. Они начали сооружать пристрой длиной 60 метров. Строительство и монтаж оборудования велись почти одновременно.

Была установлена еще одна завалочная машина, три мультымагнитных крана, уборочный кран, усилено термообдирочное отделение.

Строительство и монтажные работы затрудняли работу действующих агрегатов. Но и в этих условиях многие бригады сталеваров плавил металл сверх задания. Люди работали у печей по 12 часов в сутки, без выходных дней, со скудным пайком. 21 сентября 1941 года Совинформбюро сообщило: «Сталевары 4-ой печи Златоустовского металлургического завода тт. Нагаев, Симонов и Сергеев выпускают 80 процентов всех плавок скоростными методами»

Сталевар А. Симонов, о котором речь шла в сообщении Совинформбюро, писал 1 января 1942 года в городской газете: «В 1942 году давать металла еще больше и высокого качества. Осваивать новые марки и варить сталь темпами военного времени, как этого требует Родина, как этого требует фронт».

А. Симонов сказал то, о чем думали, к чему стремились его товарищи по работе И. Иванов, И. Куприянов и другие. Под руководством инженерно-технических работников электрометаллурги освоили в 1941 году около 30 марок стали, необходимой фронту.

На пути стахановцев была такая серьезная помеха, как перебои в снабжении электроэнергией. Это и понятно, на Урале обосновались десятки эвакуированных предприятий и всем нужна была электроэнергия. Поэтому ускоренными темпами наращивались энергетические мощности. В 1943-1944 годах положение с электрической энергией улучшается, цех начинает работать лучше. Растет количество и качество стали. В 1944 году коллектив цеха дал оборонной промышленности сотни тонн сверхпланового металла. Еще лучших результатов добился он в 1945 году.

За годы войны электрометаллурги освоили выплавку новых марок высококачественной стали и значительно увеличили выпуск металла. В те годы цехом руководил крупный специалист в области электрометаллургии, впоследствии видный ученый Ф. П. Еднерал.

Родина высоко оценила самоотверженный труд электрометаллургов. Многие из них были награждены орденами и медалями Советского Союза. Лучший сталевар Иван Алексеевич Иванов удостоен ордена Ленина.

И. А. Иванов-один из зачинателей электрометаллургии в Златоусте. Свой трудовой путь он начал на электропечи, которая была установлена в мартеновском цехе.

Затем перешел в новый электросталеплавильный цех. Здесь же в годы войны ему пришлось осваивать эвакуированную печь, получившую порядковый номер восемь. На этой печи Иванов со своими товарищами плавил шарикоподшипниковую сталь.

25 лет простоял у печи Иван Алексеевич. За эти годы он выплавил не один десяток тысяч тонн легированного металла. Ему присвоено звание «Почетный металлург». К ордену Ленина, полученному за образцовое выполнение заданий фронта, присоединился еще один орден Ленина – за выслугу лет и безупречную работу, а вскоре Иван Алексеевич был награжден орденом Трудового Красного Знамени.

3. Знамена прокатчиков

Выплавить металл – это еще полдела. Надо его прокатать, дать машиностроительным предприятиям готовый сорт. Златоустовцам в годы войны пришлось осваивать прокат новых высоколегированных марок сталей для авиационной, инструментальной, оборонной, автомобильной промышленности. Такой металл еще никто никогда не прокатывал.

Прокатчики смело пошли на штурм неизведанного. При этом надо учитывать, что времени на экспериментирование не было, и решать сложные технические вопросы приходилось быстро, на ходу: надо было подобрать оптимальные температуры нагрева, для каждой марки-свою, искать новые схемы прокатки, новые методы охлаждения, зачистки металла.

В цехе построили колодцы медленного охлаждения металла. Это еще больше сократило и без того небольшие площади для зачистки. Усложнялась работа адьюстажа. В то же время увеличение потока металла и повышение требований к качеству вызывало настоятельную необходимость усиления зачистных средств. На адьюстаже №2, например, в январе 1942 года скопилось 980 тонн металла, в несколько раз больше допустимых нормативов. В начале войны было построено два участка зачистки, на которых было установлено 30 подвесных наждачных станков.

На стане «400» №1 смонтировали клеть для прокатки быстрореза, а печь №3 переоборудована для нагрева слитков развесом 190-200 килограммов. Пришлось немало потрудиться над освоением прокатки быстрорежущей стали. Вскоре на станах «260» и «400» №2 началось освоение проката круглых профилей быстрорежущих и клапанных сталей.

На этих станах, – вспоминает заместитель начальника цеха по адьюстажу В. Д. Басакин, – освоение прошло легче и быстрее. Но зато более сложным оказалось охлаждение металла после проката. В термосах металл трещал. Тогда на обоих станах сделали колодцы медленного охлаждения. Но и это не помогло. И только подогрев в тех же колодцах металла древесным углем решил проблему. Качество металла получилось хорошее. Эта технология охлаждения действует до сих пор.

Работали в очень трудных условиях. В 1942 году все участки цеха, кроме стана «600», были переведены на 12-часовой рабочий день. А если случалось, что сменщики не приходили, то люди не покидали пост, а оставались работать. Иногда приходилось работать по три-четыре смены подряд. И люди не роптали: на фронте не легче.

Особенно тяжелым был 1942 год. Скучного продовольственного пайка не хватало. Люди жили впроголодь. Цеховые комитеты профсоюза строго следили за распределением продуктовых карточек и организацией питания

рабочих. Каждый грамм был на учете. В Сибирь и Казахстан были посланы бригады для закупки картофеля, крупы и других продуктов питания.

По инициативе парткома было организовано подсобное хозяйство. В него входили молочно-товарная ферма и свиноводник. В первый год было засеяно 87 гектаров яровых культур и 15 гектаров овощей. Продукты подсобного хозяйства шли в заводские столовые.

В июне 1943 года на завод приехал И. Ф. Тевосян. Во втором прокатном цехе к нему обратился рабочий: «Посмотрите-ка, товарищ нарком, в чем мы ходим, – и показал свои ботинки на деревянном ходу. – А ведь я вальцовщик, поворачиваться мне надо ой как быстро. На этих же бахиллах не очень-то повернешься, недолго поскользнуться и попасть под горячую штуку, а то и на валки».

Иван Федорович сделал все, чтобы улучшить снабжение: исчезли ботинки на деревянном ходу, появилась положенная по нормам спецодежда, всем рабочим ведущих профессий стали выдавать усиленное питание. Улучшилось и материально-техническое снабжение.

Положение во втором прокатном цехе усложнялось еще и тем, что многие квалифицированные рабочие и мастера ушли на фронт.

Это были мастера стана «400» №1, секретарь цехового партбюро И. А. Хаит, машинист машинного зала стана «600» И. В. Аксенов, старший вальцовщик стана «260» В. Н. Осетров, Дежурный электрик М.В. Макеев, вальцовщик стана «400» №1 А. А. Толкачев и многие другие. Тов. Хаит, Янов, Макеев и десятки других металлургов отдали свои жизни в борьбе за счастье Отчизны.

Оставшимся пришлось принять на себя дополнительную нагрузку, работать за двоих, а то и троих. Славились в суровые годы войны ударным трудом вальцовщик Н. Н. Кузнецов, А. Д. Бакулин, С. А. Умрихин, А. Г. Свинухов, И. В. Бровиков, сварщики В. А. Токарев, А. М. Анюхин,

наждачница В. Г. Горюнова, резчик металла В. Д. Зитев, мастера Г. В. Павлов, И. Я. Волочнев, Н. П. Борисов, Е. Е. Михляев, А. М. Павлов. Их были сотни – героев тыла. Организаторами соревнования за успешное выполнение заказов оборонной промышленности выступали партийная и профсоюзная организации, начальник цеха М. В. Шуралев, сутками не покидавший цеха.

Коллектив не раз выходил победителем во Всесоюзном социалистическом соревновании, получал переходящие Красные Знамена ВЦСПС И Наркомчермета. Так, в сентябре 1942 года он завоевал третье место среди прокатных цехов страны, в октябре-второе, в ноябре-третье, в январе 1943 года-третье, в марте-второе место.

Упорным трудом преодолевали трудности рабочие и инженерно-технические работники первого прокатного цеха. В 1941 году, вскоре после начала войны, блюминг впервые перешел на прокат крупных слитков. Начал катать крупный профиль и стан «750». Это было хорошим подарком фронту.

Городская газета писала в апреле 1942 года: «Война внесла в будничные дела вырубщиков много нового. Оно выражается прежде всего в возросшей производственной активности людей, в их патриотическом стремлении дать Родине все, что надо для победы. Норма вырубщика на молоток-8 тонн в смену. Стахановцы дают в несколько раз больше.

На адьюстаже лучше всего видны социалистические формы и методы труда. Когда тов. Танцырев дал на молоток 16 тонн, его сосед т. Горбунов решил дать больше. Прошло несколько дней, и на Доске показателей против его фамилии появилась цифра «20». Но Танцырев снова обогнал Горбунова. В результате март они закончили одинаково: дали свыше трех месячных норм...»

В июле 1942 года сдан в эксплуатацию прокатный стан «280», эвакуированный с Запорожского завода «Днепроспецсталь». Это избавило завод от необходимости ввоза со стороны бунтовой стали для цеха серебрянки.

На стане «750» пущена новая нагревательная печь. В результате значительно поднялась производительность стана.

4. Растет новый мартен

Осень 1941 года. Враг на подступах к Москве, окружил Ленинград. На всех фронтах идут ожесточенные бои. А на Урале куется победа, строятся новые цехи и агрегаты.

В те трудные осенние дни на правый берег Ая, на площадку, почти вплотную примыкавшую к железнодорожным путям Транссибирской магистрали, пришли землекопы. Они начали рыть котлован под новый мартеновский цех. Скалистый грунт, подпочвенные воды. Потом пришла зима, памятная зима 41-го года с трескучими морозами и северными ветрами. Но работа не прекращалась.

Строительство нового цеха вел коллектив «Южтяжстрой», который имел большой опыт сооружения металлургических объектов на Донбассе. Для строительства нового цеха было организовано специальное управление «Мартенстрой», которым руководил Д. З. Бейзерман, будущий управляющий трестом «Златоустметаллургстрой».

Предстояло построить главный корпус, стрипперное отделение и двор изложниц, шихтовый двор, газогенераторную станцию, механическую, электрическую и кузнечную мастерские, паро-смоло-мазутопровод, энергохозяйство, железнодорожные пути, бытовые помещения. Это был большой комплекс, который надо было возвести в невиданно короткий срок. Однако по-настоящему работы развернулись в 1942 году.

Стройка напоминала поле сражения. Каждый землекоп, плотник, арматурщик, монтажник чувствовал себя здесь бойцом и вкладывал в дело всю душу. Борьба за темпы строительства не прекращалась, ибо это была борьба за сталь, за нашу победу над фашизмом. По всему Уралу шла слава о стахановском труде бригад монтажников А. Пачковского, И. Сазонова, В.

Доронина, бетонщиков Н. Цверлинга, каменщиков Д. Кулакова и О. Кононенко, печника-огнеупорщика Ф. Попцова... Многие из них по двое-трое суток не уходили со стройки.

В неимоверно трудных условиях приходилось работать людям. Не хватало пищи, одежды, обуви. После тяжелой работы на холоде и обогреться-то по-настоящему негде было-не хватало жилья. Но строители мирились с этим и трудились с большим энтузиазмом. Цех был воздвигнут в неслыханно короткий срок-12 месяцев.

Выполнен большой объем работ: вынута 256 тысяч кубометров земли, сделано 11 тысяч кубометров бутовой и кирпичной кладки, уложено 26 тысяч кубометров бетона и железобетона, смонтировано 7500 тонн металлоконструкций.

21 августа 1943 года. Большой радостный день в жизни строителей и металлургов: выдала плавку первая в новом цехе (пятая по общему счету) мартеновская печь. Плавку начал один из опытейших сталеваров И. П. Ревнивцев, проработавший у мартена 30 лет. Принял у него вахту сталевар В. М. Амосов. Он и выпустил первую плавку.

В день пуска пятой печи состоялся большой митинг, на котором коллективу треста «Южтяжстрой» было вручено переходящее Красное Знамя Государственного Комитета Оборона СССР, присужденное за успехи во Всесоюзном социалистическом соревновании строителей.

Второй мартеновский цех начал работать на оборону, на нужды фронта. Построенный мартен – это песня о победе над трудностями, над голодом и холодом, песня о новой победе над врагом.

Разгром гитлеровских войск у стен Сталинграда. Великая Курская битва, из которой победительницей вышла наша армия. Наступление на всех фронтах. Все это воодушевляло строителей, звало их на новые подвиги в труде. Сооружение цеха продолжалось.

Строителям помогал завод. В его цехах было изготовлено большое количество оборудования. Завод выделял на стройку рабочую силу, а также транспорт и материалы.

2 октября 1943 года выдала плавку шестая мартеновская печь. Первая очередь цеха была завершена. 13 октября 1945 года была пущена в эксплуатацию седьмая печь, а 26 сентября 1949 года – восьмая.

В отличие от первого мартеновского новый цех имеет отдельные здания шихтарника для хранения шихты и других материалов и стрипперного отделения, в котором готовят составы с изложницами для разливки металла. Производственные процессы механизированы. Завалка шихты в печь производится напольными завалочными машинами. Сталь разливается сифоном в изложницы, установленные на подвижных тележках. В цехе была оборудована экспресс-лаборатория. Клапаны и заслонки печей приводились в действие с пульта управления. «Цех, – как заявил директор завода М. Ф. Крамер-был построен с большой любовью и вкусом без скидки на трудности военного времени».

...Ночью на квартире директора завода раздается звонок. Из нового цеха тревожным голосом сообщают:

– Товарищ директор, остановился кран! Что делать?..

Такие звонки – не редкость в военные годы. Не хватало кадров, квалифицированных рабочих, не только ремонтников, но и ведущих профессий. В результате громадные потери. Достаточно сказать, что брак в 1943 году во втором мартене достигал 18 процентов.

Пришлось срочно заняться подготовкой кадров, повышением квалификации рабочих, усилить воспитательную работу. По решению партийного комитета на базе курсов мастеров социалистического труда в 1944 году организуется школа мастеров со сроком обучения 2,5-3 года.

В школе мастеров в разное время учились ведущие сталевары завода: Герой Социалистического Труда А. Кривокора, А. Манюкин, С. Андреев, В. Тихонов, мастер по плавкам А. Слободчиков, старший мастер второго мартена А. Мишаров, заместитель начальника молотового цеха Ф. Черноскулов, старший мастер термокалибровочного цеха И. Елтаренко... За годы своего существования школа выпустила 1300 человек. Помимо технических она дает слушателям курс общеобразовательных знаний в объеме восьмилетки и десятилетки.

Не хватало и сталеваров. Поэтому шестую мартеновскую печь пришлось также осваивать И. П. Ревнивцеву. А на пятой место Ревнивцева занял его ученик, бывший подручный Д. Чирков.

В новый цех были переведены лучшие сталевары Г. Сафиев, В. Амосов, И. Панков и другие. Они явились зачинателями многих замечательных патриотических дел. А имя Василия Матвеевича Амосова, донецкого сталевара, приехавшего в Златоуст в начале войны, прославилось на всю страну.

Цех рос, набирал силы. В марте 1945 года за освоение новых марок сталей и успешное выполнение заданий Государственного Комитета Оборона награждены орденами заместитель начальника цеха Ф. В. Козлов, сталевар И. П. Ревнивец, обер-мастер А. М. Любоненко и другие.

Коллектив второго мартеновского цеха, родившийся в военные годы, вписал славную страницу в истории завода.

5. Мы – кузнецы

Выплавка качественной стали, в том числе высоколегированной, увеличивалась с каждым месяцем. Но далеко не все марки стали поддавались прокатке. Труднодеформируемый металл обрабатывался методомковки. На сцену выступает древний метод обработки металла-ковка, хотя основой его

является современная техника. Ковка слитков производится с помощью мощных молотов.

До войны все, что выплавлялось в электропечах, ковалось в кузнице ремонтно-механического цеха. Теперь же этот участок не мог переработать все возрастающий поток металла. Надо было срочно вводить в эксплуатацию новые мощности. Как раз в это время в Златоуст прибыло оборудование молотового цеха подмосковного завода «Электросталь». Приехали и квалифицированные рабочие, специалисты.

Было решено создать на заводе новый цех – молотовый. Оборудование разместили в здании шихтарного отделения первого мартеновского цеха. Начальником цеха назначили знатока кузнечного производства Н. Ф. Кожевникова. Основной костяк коллектива составили эвакуированные с завода «Электросталь» рабочие и инженерно-технические работники.

В апреле 1942 года начали работать два молота-шеститонный и трехтонный, первые слитки отковали кузнецы Н. И. Краюшкин, В. И. Лосев, Н. Ф. Поликанов, В. И. Шалаев.

Цех продолжал строиться: монтировались молоты, нагревательные печи. Одновременно готовились кадры. Первое пополнение было получено летом 1942 года из Бакальской школы ФЗО. Юноши заняли места подручных кузнецов, а девушки стали работать машинистами молотов. Они быстро освоили новое нелегкое дело, и многие из них стали хорошими специалистами.

Постепенно, по мере подготовки кадров, цех набирал мощности. В ноябре 1942 года работало уже шесть молотов. В период пуска и освоения оборудования сортамент в основном состоял из быстрорежущих сталей и их заменителей, сплавов сопротивления, сплавов с особыми физическими свойствами и легированных инструментальных сталей.

План 1943 года по отковке и отгрузки готовой продукции был выполнен досрочно. Коллектив цеха резко увеличил производство. Достигнуто это было за счет полного освоения мощностей оборудования, сокращения простоев, повышения качества продукции. Брак по ковке, например, был сокращен в шесть раз и составлял 0,1 процента. Сказывался рост квалификации рабочих, их патриотическое стремление дать больше металла оборонной промышленности. Еще больше ковального металла было выпущено в последующие годы. Так, например, в 1945 году цех отгрузил на 29,4 процента продукции больше, чем в 1944 году.

Отличными мастерами стали кузнецы молота №1 Н. И. Краюшкин, С. И. Гришаев, В. И. Шалаев, молота №2 Н. Ф. Поликанов, молота №3 Д. И. Саражан. Они перевыполняли нормы выработки в полтора раза, передавали свой опыт подросткам, учили их непосредственно на рабочих местах сложной профессии кузнеца. Лучшие из лучших в марте 1945 года были награждены орденами и медалями Советского Союза. Это кузнецы Н. И. Краюшкин и Н. Ф. Поликанов, начальник цеха Н. Ф. Кожевников и сварщик П. А. Журавлев.

Многие из тех, кто работал в войну, отлично трудились и в мирное время. В 1956 году смена мастера Краюшкина считалась лучшей в цехе. Это был боевой коллектив, отличавшийся организованностью и высокопроизводительным трудом. Он всегда опережал среднецеховые показатели на три-четыре процента.

В этой смене работал Степан Гришаев, к тому времени ставший одним из самых опытных кузнецов. Его бригада, в которую входили подручные кузнеца Алексей Медведев, Николай Журавлев, Геннадий Лапшин, сварщик Петр Журавлев и машинист молота Дмитрий Гришаев, соревновалась с бригадами Николая Рыженкова и Николая Поликанова. Все они работали на одном молоте, в одинаковых условиях. И все-таки бригада Гришаева намного опережала своих сменщиков. Опыт ее работы изучали другие кузнецы. Гришаев лично руководил школой, на практике учил кузнецов

высокопроизводительным приемам работы. Уже в первый месяц после окончания школы передового опыта кузнецы повысили выработку на пять процентов. В 1956 году бригада С. И. Гришаева была награждена заводской почетной грамотой.

6. Калибровка

Тревожные дни переживала страна в октябре-ноябре 1941 года. Немецко-фашистские захватчики прорвались к Москве. Остановился завод «Электросталь». В стране оставалось два завода высококачественной стали: Златоустовский и Сталинградский «Красный Октябрь». Последний в 1942 году тоже перестал работать. Таким образом, вся тяжесть производства качественного металла легла на металлургов Златоуста и Новокузнецка.

Решением Государственного Комитета Оборона СССР оборудование завода «Электросталь» эвакуировалось в восточные районы страны. Эшелон с оборудованием термокалибровочного цеха отправился в Златоуст. Надо было здесь, в глубоком тылу, в кратчайшие сроки построить новый цех, организовать в крупных масштабах термическую обработку и калибровку металла для нужд точного машиностроения.

Термическая обработка и калибровка металла известны металлургам Златоуста с давних пор. А в 1932 году на территории завода имени В. И. Ленина был создан специальный цех, который назывался новотермическим. В 1935 году в цехе было шесть термических печей производительностью до трех тысяч тонн в месяц и волочильный стан для производства калиброванной стали.

Но спрос на отожженную и калиброванную сталь рос. И тогда на правом берегу реки «Ай» был заложен новый термокалибровочный цех. Проектная мощность первой очереди: 50 тысяч тонн отожженной и 10 тысяч тонн калиброванной стали. Однако цех до войны не был достроен. Строительство возобновилось лишь в конце 1941 года.

– В суровую зиму 1941-1942 годов при 40-ка градусном морозе велись одновременно строительные и монтажные работы, – вспоминает инженер Ф. С. Каленбет, назначенный тогда исполняющим обязанности начальника цеха.- В цехе по проекту надо было разместить печное отделение с 18 отжигательными печами, отделения калибровки, травильное, адьюстаж и другие участки. На строительной площадке горели костры, у которых обогревались те, кто вел кладку печей и монтаж оборудования... Когда в первом квартале 1942 года цех стал давать калиброванный металл, многим это показалось невероятным.

Да, это было чудо, и чудеса в те трудные времена творили советские люди. Полуголодные, смертельно уставшие подростки и женщины-жены и матери солдат-строили цех, монтировали оборудование и затем сами на нем работали. Их руками и была построена к концу войны первая очередь цеха. Здесь разместились 18 отжигательных печей, 7 волочильных станков, 4 обжимных и 5 правильных машин, 5 электромостовых кранов, 9 стационарных и столько же подвесных наждачных станков, 2 правильно-полировальные машины, 2 прессы и другое оборудование. Работать приходилось в тяжелейших условиях. Почти всю зиму 1942 года трудились под открытым небом. Возьмешься голыми руками за металл-не отдерешь. Пар для подогрева мазута в печах, а также в травильное отделение подавался от паровоза, который стоял в тупике.

Главной проблемой, как и в других цехах, были кадры. Начинали дело, обучали новичков мастер по ремонту термических печей И. Е. Чернавин, правильщик П. Г. Конаков, бригадир адьюстажа А. М. Боровков, волочильщики В. И. Ковин и Е. В. Алексеева, приехавшие с завода «Электросталь». Затем к ним присоединилась группа рабочих с «Красного Октября».

Большинство же рабочих цеха были подростки. Партийная, комсомольская и профсоюзная организации приложили немало усилий, чтобы

воспитать этих мальчишек и девчонок, научить их не только трудовым навыкам, но и жить, – ведь большинство из них были оторваны от семей, от родителей. В те годы дети рано взрослели. Кое-кто из них руководил коллективом. Бригадиром печного участка работал Павел Рязанов. Ему... было 16 лет.

Теперь в цехе есть столовая, хорошо оборудованные душевые, раздевалка, красный уголок. Тогда этого ничего не было. Грязные, по несколько дней немытые ребята уходили с работы домой, в общежития. Воспитательная работа проводилась на рабочих местах, в перерывы – у костров, в общежитиях.

Часто, получив по карточкам хлеб на два-три дня, ребята съедали все за один раз. Тогда по решению партийной и профсоюзной организаций, по договоренности с самими подростками их хлебные карточки передали старшим-мастерам и бригадирам. Они выдавали ребятам дневную норму хлеба три раза в день. После работы мастера и старшие по возрасту рабочие обходили печной участок, будили спавших тут же крепким сном ребят и провожали их в общежитие; следили за тем, чтобы у них было мыло и чтобы они ходили в баню, стирали белье, своевременно ремонтировали одежду и обувь.

Люди, их характер, стойкость воспитывались в борьбе с трудностями. Закалялись в труде молодые рабочие. Стали квалифицированными правильщики Ковриков и Солохин, волочильщицы Выдрина и Добротова, отжигальщица Моисеева и многие другие. И пришла первая трудовая победа: коллектив цеха успешно завершил 1943 год и дал 360 тонн сверхплановой калибровки в фонд Верховного командования Красной Армии.

Однако производительность труда и качество продукции были еще низкими. Достаточно сказать, что за смену (а она длилась 12 часов) коллектив давал всего лишь 13-17 тонн калиброванной стали. Особенно

неудовлетворительно работал печной участок. Объяснялось это устаревшей конструкцией термических печей. Это ставило под угрозу план 1944 года. Пришлось на ходу переделывать, совершенствовать печи. После реконструкции стойкость их повысилась с 4 до 11 месяцев, а чугунные плиты и рамки форсунок менялись в исключительных случаях. Были переделаны и подины печей.

Усилия коллектива увенчались новым успехом: значительно повышенный по сравнению с предыдущим годом производственный план 1944 года был перевыполнен. Еще лучше работал цех в 1945 году. В предмайском соревновании он завоевал первое место по заводу. За успешное выполнение заданий военных лет передовые рабочие и специалисты цеха Е. С. Абрамова, Н. Е. Моисеева, В. М. Бойко, П. Ф. Чертов и другие были удостоены правительственных наград.

7. Серебристая сталь

«Вот это и есть серебрянка» – сказал заместитель начальника цеха. На высоком стеллаже лежали тонкие-от 2 до 25 миллиметров-прутки ла серебром.

Прежде чем металл принял такой вид, он прошел длинный и сложный путь обработки. Для того, чтобы получить стальной серебристый пруток, требуется полтора-два месяца напряженного труда сотен людей, работающих на невидимом конвейере металлургического процесса, от электропечи до шлифовального станка. Десятки различных операций проходит металл. Серебрянка идет на изготовление инструмента, точных приборов, часов. Это-металл новой техники. Первый серебристый пруток в Златоусте был получен в первом квартале 1942 года. А было это так.

В конце 1941 года на Златоустовский металлургический прибыло оборудование цеха серебрянки завода «Электросталь». Нужно было как можно быстрее разместить оборудование и начать выпуск стали-серебрянки. Но где его разместить? Было решено это сделать в здании цеха ширпотреба и

в новом пристрое. Мощность цеха была определена в 500 тонн серебрянки в год.

Через несколько месяцев новый цех дал первую продукцию. К этому времени было установлено 45 единиц различного оборудования. Бывшие работницы и рабочие цеха ширпотреба, те, кто делал ложки, вилки, начали выпускать продукцию для оборонной промышленности.

Обучали рабочих прибывшие из Подмосковья опытные наладчики станков, шлифовщики, полировщики – М. Листкова, П. Филимошина, Н. Толстыкин, Н. Артамонов, И. Кантиус, И. Трусов, З. Пирухина. В цехе не было ни одного инженера. Единственный человек со среднетехническим образованием, бывший механик цеха серебрянки завода «Электросталь» И. Н. Сиглеев был назначен начальником цеха. Всю тяжесть освоения нового производства взяли на себя мастера-практики, рядовые рабочие.

В первом квартале 1942 года, в невиданно короткий срок, молодой коллектив цеха освоил производство полоски фасонного профиля. План по этому виду продукции был перевыполнен. Это первая трудовая победа коллектива. За шесть месяцев выпуск продукции увеличился в семь раз! План 1942 года-первого года жизни цеха-был перевыполнен!

В статье «Год работы для фронта», напечатанной в январе 1943 года в заводской многотиражной газете, начальник цеха И. Н. Сиглеев писал: «Прошедший год явился для коллектива не только годом пуска нового цеха, но и годом освоения рабочими новых сложных профессий. Выполняя лозунг «Все силы на разгром врага!», наладчица М. Листкова перешла на обслуживание восьми станков и в короткий срок обучила своей профессии 25 молодых работниц, а П. А. Филимошина обучила профессии шлифовщиц и наладчиц 27 работниц. Горячее участие в обучении принимали наладчики Н. Толстыкин, И. Трусов и другие. Самоотверженная и высокопроизводительная

работа принесла хорошие результаты. Уже в мае 1942 года цех достиг проектной мощности».

Выпуск стали-серебрянки так же, как и калиброванной, увеличился после пуска прокатного стана «280», когда была решена проблема проката стали в бунтах развесом 30-50 килограммов. В марте 1943 года коллектив цеха выдал сверх плана несколько тонн серебрянки. В течение этого года цеху пять раз присуждалось заводское Красное знамя. Успешно справился цех с планом 1944 и 1945 годов. Промышленные предприятия бесперебойно получали златоустовскую серебрянку.

8. И трудом, и рублем

Трудные, сложные задачи пришлось решать в годы войны партийной организации завода. Дело усложнялось тем, что многие ушли на фронт. Но на их место вставляли новые бойцы партии. Ряды партийной организации пополнялись за счет передовых рабочих, инженеров, техников, служащих. В начале 1943 года парторганизация заметно выросла и насчитывала 694 коммуниста. 20 процентов организации составляли женщины. Объясняется это просто: на завод, вместо ушедших на фронт мужчин, пришли сотни женщин, овладевших различными «мужскими» профессиями. Была среди них и подручный сталевара, пожалуй, единственная на Урале женщина в такой роли. Лида Панкова – дочь металлурга Ивана Панкова. В электросталеплавильном цехе в годы войны работала старшим мастером участка малых печей Ольга Шпунт – знающий инженер и хороший организатор производства, теперь кандидат технических наук.

В начале 1943 года на завод приехал новый парторг ЦК ВКП(б). Высокий, широкоплечий мужчина с внимательными, вдумчивыми глазами. Человек требовательный и справедливый – Леонид Анатольевич Светлов.

Хороший организатор, Светлов настойчиво добивался выполнения решений партийного комитета, вышестоящих партийных органов. Многих

коммунистов он научил партийной работе, умению руководить коллективом, воспитал десятки пропагандистов и агитаторов. Его и сейчас вспоминают добрым словом сотни людей, которым приходилось с ним работать.

Коммунисты становятся организаторами соревнования за досрочное выполнение фронтовых заказов. Они сами идут впереди и личным примером увлекают тысячу рабочих. Сталевары-коммунисты В. Амосов, Г. Сафиев, И. Панков, И. Куприянов, А. Нагаев, выступают инициаторами борьбы за сокращение продолжительности плавки. Все больше и больше становится сталеваров-скоростников, людей, опережающих время.

Почти с самого начала войны по призыву комсомольцев на заводе стали организовываться фронтовые бригады. Первой фронтовой бригадой стала смена мастера Григория Павлова со стана «260». Вскоре весь коллектив стана объявил себя фронтовым. Он работал по-ударному, досрочно выполнял все важнейшие заказы оборонной промышленности.

В заметке «Комсомольцы в борьбе за план», напечатанной в апреле 1942 года в заводской многотиражке, секретарь комитета ВЛКСМ В. Бердникова писала: «Первой фронтовые заказы выполнила бригада Григория Павлова. Комсомольцы-прокатчики Рюмин, Коньшин, Ильиных по-боевому дрались за каждую тонну сверхпланового металла. Перевыполнил план марта молодежный коллектив второй печи электросталеплавильного цеха...»

За успехи, достигнутые в предоктябрьском соревновании в 1942 году, коллективу стана «260» было вручено переходящее Красное знамя горкома ВЛКСМ.

Запевалами в труде и организаторами боевых дел фронтовых бригад на стане «280» были вальцовщики-комсомольцы Григорий Зубков, Анатолий Антошкин, на блюминге-Николай Павлов, Иван Демичев, на адьюстаже – группкомсорги Захар Самигулин, Александр Перфилов. Советские люди всемерно помогали фронту. Они не только трудились по-стахановски, но и

отдавали государству займы свои трудовые рубли, делали добровольные взносы на строительство танков, самолетов, отправляли на фронт теплую одежду, подарки воинам.

6 января 1943 года в Москву, на имя председателя ГКО И. В. Сталина, с завода была послана телеграмма: «Воодушевленные невиданной в истории войн победой наших войск под Сталинградом и успешным наступлением на других фронтах, мы, рабочие, инженерно-технические работники и служащие Златоустовского металлургического завода, вносим из своих личных сбережений на строительство авиаэскадрильи «Металлург Златоуста» 2500000 рублей. Сбор средств продолжается. Пусть гордые соколы на этих боевых самолетах еще сильнее громят ненавистных фашистских захватчиков».

За годы войны металлурги Златоуста передали в фонд обороны не один миллион рублей. Только за два года собрано 3446000 рублей. Эти деньги были переданы на строительство авиаэскадрильи «Металлург Златоуста», танковой колонны имени 25-летия Октября, танковой колонны «Советский физкультурник» и др. Кроме того, передано 700 тысяч рублей на формирование Уральского добровольческого танкового корпуса. Было собрано свыше двух тысяч теплых вещей для воинов Красной Армии: шапок, варежек, брюк, рубашек, носков.

В феврале 1943 года на Северо-Западный фронт по поручению коллектива ездили сталевар В.М, Амосов и вальцовщик прокатного цеха № 2 А. Г. Свинухов. Они поздравили славных воинов с днем Красной Армии и вручили им подарки.

Но главным для коллектива завода было увеличение производства металла. Металл – это танки, самолеты, пушки.

А металл давался с невероятными трудностями. Не хватало электроэнергии, передельного чугуна, ферросплавов, металлического лома, мазута. Резко усложнился сортамент металла. В связи с уходом на фронт части

инженеров, мастеров, квалифицированных рабочих, понизился уровень организации производства, частыми стали нарушения технологии выплавки стали и производства проката. В результате заметно возрос брак. Отставали от роста основного производства вспомогательные службы.

Все это отрицательно сказывалось на темпах выпуска продукции. Так, в 1942 и 1943 годах уровень выплавки стали даже понизился в сравнении с 1940 годом. Такой же процесс наблюдался и в производстве проката в 1943 и в 1944 годах.

Партийная организация приняла ряд мер, чтобы улучшить дело. Была усилена воспитательная работа. В те годы начали проводиться пятиминутки. Перед работой собирались все рабочие смены. Агитаторы читали им материалы из газет, сводки Совинформбюро. В 1943 году насчитывалось более 240 агитаторов. Кроме того, при парткоме была создана лекторская группа из 84 человек.

В июле 1944 года была проведена заводская партийно-техническая конференция по качеству продукции. Мероприятия, разработанные на основе рекомендаций конференции, помогли сократить брак, улучшить качество металла.

В конце 1944 года состоялось общезаводское партийное собрание. Обсуждался один вопрос: об итогах проверки комиссией Наркомата черной металлургии СССР хозяйственной деятельности завода и задачах парторганизации. Комиссия выявила ряд серьезных недостатков. В частности, было указано, что директор завода М.Ф. Крамер насаждал негодные методы работы, занимался голым администрированием, не считался с мнением парткома. Выявились факты приписок, очковтирательства. Решением коллегии Министерства Крамер был снят с работы.

На партийном собрании шел серьезный разговор о месте коммуниста, о его роли на производстве. Критике подверглись и другие работники завода.

Все это способствовало дальнейшему подъему трудовой дисциплины и активности металлургов.

Героическими усилиями всего коллектива трудности были преодолены.

В 1944 году выплавка стали по сравнению с 1940 годом составила 118,4%, а в 1945 году – 133,4%.

В первую очередь, выполнялись важнейшие заказы танковой и авиационной промышленности. За успешное выполнение заказов танковой промышленности в августе 1942 года коллективу завода вручается переходящее Красное Знамя ВЦСПС и Наркомтанкопрома. В сентябре завод снова успешно выполнил заказ танковой промышленности и знамя осталось за ним.

В феврале 1943 года получена телеграмма: «Прошу передать благодарность коллективу завода за успешное выполнение заказов наркомавиапрома. Перевожу в ваше распоряжение 100 тысяч рублей для премирования рабочих, ИТР. Прошу обеспечить в марте комплектное выполнение всех заказов. Наркомавиапром Шахурин».

В том же году в марте коллективу завода присуждается переходящее Красное Знамя ВЦСПС и Наркомата танковой промышленности.

Август 1944 года. Второе место во всесоюзном соревновании завоевал только что родившийся коллектив мартеновского цеха №2. Коллективы термокалибровочного цеха и отдела капитального строительства заняли третье место. Третьей Союзной премией в октябре награждена силовая станция.

В мае 1945 года коллективам электросталеплавильного и железнодорожного цехов вручены знамена Государственного Комитета Оборона СССР.

За успешное выполнение задания Государственного Комитета Обороны по обеспечению военной промышленности металлом, освоению новых марок сталей и наращиванию мощностей указом Президиума Верховного Совета СССР было награждено 128 рабочих, инженеров и техников завода. Высшей награды Родины-ордена Ленина-были удостоены сталевар электросталеплавильного цеха Иван Алексеевич Иванов, начальник прокатного цеха №2 Михаил Васильевич Шуралев и директор завода Михаил Андреевич Перцев.

Выступая на общезаводском митинге, посвященном награждению металлургов, М.В. Шуралев сказал: «Гитлеровские мерзавцы в начале войны, захватив южные металлургические заводы, думали, что с советской металлургией покончено. Но они и тут просчитались. Советский народ построил мощную металлургическую базу на востоке, и Красная Армия не испытывала нужды в металле. Но война еще не закончена. Фронту потребуется еще много металла, чтобы добить фашистского зверя. И мы, металлурги Златоуста, сделаем все, чтобы в час победы над врагом могли сказать: и мы своим трудом участвовали в разгроме врага».

В единодушно принятой резолюции говорилось: «Мы, металлурги Златоуста, в дни завершающих боев с немецко-фашистскими захватчиками будем работать с еще большим напряжением сил и энергии, успешно выполним государственные задания, дадим как можно больше высококачественной стали и этим самым поможем нашей наступающей героической Красной Армии приблизить светлый час победы над врагом».

Красная Армия, вооруженная самолетами, танками, пушками, минометами, автоматами, сделанными из уральской стали, неудержимо шла на запад. Знаменитая уральская сталь хорошо служила советским воинам. Она оказалась лучше, надежнее немецкой. Это признали и наши враги. Командующий 2-й танковой немецкой армией Гудериан писал: «...Наша

легированная сталь, качество которой снижалось из-за нехватки необходимого сырья, ...уступала легированной стали русских». Красноречивое признание!

ГЛАВА 3. ДИРЕКТОРА ЗЛАТОУСТОВСКОГО МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО ЗАВОДА ИМ. И. В. СТАЛИНА В ГОДЫ ВЕЛИКОЙ ОТЕЧЕСТВЕННОЙ ВОЙНЫ

Дмитриев Дмитрий Захарович (октябрь 1905, деревня Большие Рубаники Слободской вол. Смоленской губернии-дата смерти неизвестна), инженер организатор производства. С 1916 года подсобный рабочий. С 1924 года делопроизводитель в волостной милиции в с. Слобода Демидовского района Смоленской губернии. В 1925 году участвовал в создании волостной пионерской организации. Избран членом правления Слободского кооператива. В 1929 году окончил рабфак Смоленского государственного университета. Член бюро и организатор ячейки ВЛКСМ 3-го курса Смоленского государственного университета. Член комсомольского бюро прокатной секции на металлургическом факультете Ленинградского института. В 1931 году вступил в ВКП(б). В 1933 году окончил Ленинградский металлургический институт. С 1933 года на Златоустовском металлургическом заводе: мастер по адьюстажу, инженер-калибровщик (1934), начальник смены стана «750» (1935), прокатного цеха (1938), с 1939-1942 г.г. директор Златоустовского металлургического завода. Председатель общезаводского бюро научно-технического совета, член парткома и горсовета. В 1942 году переведен на ЧМЗ. Дальнейшая судьба его неизвестна.

Крамер Михаил Филиппович родился в 1905 году в г. Житомире (22 ноября 1905 года) Житомирской обл., б. Волынской губернии, в семье вагоновожатого местного трамвая.

С 14 лет работал, сначала курьером в 666 военно-полевом госпитале, а с 1921 года поступил наборщиком в типографию. До 1925 года работал в первой Волынской Гостипографии, откуда его решением Губкомов ЛКСМУ и КП(б)У выдвигают на руководящую комсомольскую работу в райком ЛКСМУ Шепетовского округа, после чего выдвигают на работу Зав.агитпромом Шепетовского окружка ЛКСМУ. Шепетовской организацией ЛКСМУ он

избирался делегатом Всеукраинского и Всероссийского съездов ЛКСМУ проходивших в 1926 году. С мая 1927 года перешел на партийную работу. До июня 1928 года работал Зав. агитпромом Изяславского Райкома КП(б)У. С июня 1928 по декабрь 1929 года работал Зав. агитпромом Винницкого райкома КП(б)У и с декабря 1929 года работал зам. секретаря Турбовского райкома КП(б)У Винницкой области. С октября 1930 года по апрель 1935 года парттысячник г. Ленинград. С апреля по октябрь 1935 года- начальник смены в Мартене №3 завода им. Дзержинского г. Днепродзержинска. С октября 1935-го по март 1936 года-начальник смены Мартен №2 г. Днепродзержинск. С марта 1936-го по август 1937 года-начальник смены в Мартене №3, с августа 1937-го по январь 1938 года-начальник цеха Мартен №2. С февраля 1938-го по ноябрь 1939 года-начальник цеха Мартен №3. С ноября 1939-го по январь 1940-го-Зам. Главного инженера по сталеплавильному производству (Заводоуправление). С января по ноябрь 1940 года главный инженер завода. С ноября 1940-го по ноябрь 1941 года директор завода. С ноября 1941-го по апрель 1942 года зам. Начальника главного управления капитального строительства – Наркочермет, г. Свердловск. С апреля по август 1942 года-уполномоченный народного комиссара черной металлургии по восстановлению металлургических предприятий, Ворошиловградская область, г. Донбасс (Наркочермет, Ворошиловградская область).

С августа 1942-го по 26 ноября 1944 года директор Златоустовского металлургического завода.

Михаил Андреевич Перцев (23 октября 1910 года, село Беговатово, Арзамасский уезд, Нижегородская губерния-1989 года, Москва) – советский металлург, директор Златоустовского металлургического завода (1944-1949, 1950-1955), заместитель председателя Госплана СССР. Лауреат Сталинской премии второй степени (1952).

В 1927 году после окончания местной средней школы начинает трудовую деятельность в качестве чернорабочего на строительстве НИГРЭС

Кулебакского металлургического завода (Кулебаки Нижегородской области). В 1929 году М. А. Перцева направляют в МГА. В связи с ее разделением на шесть вузов в 1930 году в МИС имени Сталина, который он оканчивает в 1932 году с дипломом инженера-электрометаллурга.

Распределен на завод «Электросталь» на должность мастера электросталеплавильного цеха №1.

М. А. Перцев быстро проходит все ступени карьерной лестницы: начальник смены, заместитель начальника цеха, начальник производственного отдела, в 29-летнем возрасте молодого инженера назначают главным инженером завода «Электросталь».

После начала Великой Отечественной войны и эвакуации завода – на Златоустовском металлургическом заводе Челябинской области: заместитель главного инженера, главный инженер; в 1943-1944 годах главный инженер Челябинского металлургического завода.

В ноябре 1944 года М. А. Перцев назначается директором Златоустовского металлургического завода. Эту должность он занимал (с небольшим перерывом) до 1955 года. Под его руководством Златоустовский металлургический завод в годы ВОВ достиг значительных успехов в борьбе за увеличение выпуска металла, в освоении новых высоколегированных марок стали для оборонной промышленности, предприятие было награждено орденом Ленина. В послевоенные годы по инициативе М.А. Перцева был осуществлен ряд организационно-технических мероприятий по механизации трудоемких процессов в сталеплавильном и прокатном цехах, при его участии была разработана технология, предупреждающая образование флокенов в сталях.

С 1955 года начальник Главного управления заводов качественной металлургии и ферросплавов Минчермета СССР. в 1960-х годах – заместитель председателя Госплана СССР.

В 1965 году М. А. Перцева переводят на работу в Москву, в Министерство черной металлургии СССР.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

В заключении диссертации расскажем о златоустовских металлургах, ушедших на фронт.

За годы войны около 1300 металлургов ушли на фронт с оружием в руках защищать Родину. Многие из них: В. Галыгин-подручный сварщика стана «600», М. Макеев-дежурный электрик, токари-комсомольцы П. Игнатов, Б. Сосновский, А. Калачев и другие-не вернулись. Память о них навечно сохранится в сердцах советских людей.

В феврале 1943 года по предложению партийных организаций трех областей Урала-Свердловской, Челябинской и Пермской-был создан Уральский Добровольческий танковый корпус. В него были зачислены лучшие люди-коммунисты, комсомольцы, беспартийные. Они были вооружены лучшей военной техникой, сделанной руками уральцев за счет средств самих трудящихся.

В партком металлургического завода поступили десятки заявлений от рабочих и служащих с просьбой зачислить в танковый корпус. Машинист паровоза железнодорожного цеха В.Г. Агапов писал:

«Прошу зачислить меня в танковый корпус... Я имею звание механика-водителя танков, служил в рядах Красной Армии на Дальнем Востоке, участвовал в боях за Родину и награжден орденом Красного Знамени. Эту награду я хочу оправдать на полях сражений с фашистскими захватчиками. Клянусь, что буду достоин высокого звания бойца танкового корпуса...»

В корпус было зачислено 80 добровольцев, в том числе слесарь второго прокатного цеха А. Янов, начальник отдела снабжения завода А. Певзнер, оператор первого прокатного цеха П. Абрамов, вальцовщик второго прокатного цеха С. Хардин, подручный сталевара первого сталеплавильного цеха И. Тураев, комсомольцы И. Данильчук, А. Изосимов, Н. Бакулин и другие.

Для снаряжения частей корпуса сталеплавильщики завода обязались выплавить сверх плана стали на 200 танков и слово сдержали. Выступая на митинге, где принимался наказ воинам Уральского корпуса, сталевар Василий Амосов сказал: «Мы должны сделать все, чтобы приблизить час нашей победы над фашистскими захватчиками. Хорошо овладевайте военным делом, изучайте боевую технику, беспощадно давите гусеницами фашистскую нечисть. Мы со своей стороны постараемся дать больше стали для самолетов, танков, орудий».

Под наказом бойцам, командирам и политработникам особого Уральского Добровольческого танкового корпуса поставили свои подписи 9000 металлургов.

Танковый корпус прошел с боями тысячи километров-от Орла до Берлина и Праги-и покрыл себя неувядаемой славой. Дошел до Берлина и Иван Тураев.

И. Тураев-потомственный металлург. Его отец работал канавщиком в первом электросталеплавильном цехе. И он пришел в этот же цех после окончания школы ФЗО в 1940 году. Был подручным сталевара. А когда началась война, юноша стал проситься на фронт. Но ему говорили: «А кто будет варить сталь? Твоя печь – это тыл, фронту опора».

И все-таки Ваня добился своего. Его зачислили в одну из частей Уральского Добровольческого танкового корпуса. Сотни километров прошел он по фронтовым дорогам, проявил мужество и отвагу в боях с врагами. А после войны снова пришел в свой цех, где работает сталеваром до сих пор.

Коммунист Иван Петрович Тураев-один из лучших сталеваров в цехе. На его счету за годы работы не одна тысяча тонн сверхпланового металла. Только в одном 1967 юбилейном году его бригада выплавилла дополнительно к заданию 400 тонн стали.

Сменил свой мирный инструмент на боевое снаряжение молодой слесарь центральной заводской лаборатории Федор Дедюрин. Он участвовал в освобождении от немецко-фашистских захватчиков Витебска, Полоцка, Риги и других городов.

После войны Дедюрин вернулся на завод. Он решил приобрести новую профессию-оператора блюминга. Изучал последовательно все операции на стане, учился в школе мастеров, перенимал опыт управления сложным агрегатом у лучшего оператора Д.В. Шатаева. Ученик оказался способным и вскоре встал в один ряд со своим учителем. Его грудь увенчана Звездой Героя Социалистического Труда и орденом Ленина.

В годы войны Златоустовский металлургический завод стал центром передовой металлургической науки и самых смелых экспериментов. Впервые в мире разработана технология выплавки высоколегированной стали в мартеновских печах, за что златоустовцы получили Государственную Сталинскую премию.

Впервые в СССР свод мартеновской печи выполнен из более стойкого хромомагнетитового кирпича. С 1942 года ЗМЗ-единственный завод по производству стали для моторов авиационных и танковых двигателей. В военное время завод освоил выплавку 140 новых для него марок легированных сталей для авиационной и танковой промышленности, снабжал спецсталями заводы, занимавшиеся производством стрелкового вооружения, и в конце войны выпускал около 300 сортов легированных и углеродистых сталей.

Ударно трудились и инженеры, и обычные рабочие. Сталевар Василий Амосов, приехавший в Златоуст из Донбасса в 1941 году, призвал к соревнованию и сам побеждал как мастер скоростной плавки. В 1943 году за март-апрель он выплавил с товарищами сверхплановой стали на 200 танков и 500 тысяч мин. И вновь пришлось по полной включать человеческий фактор. Например, если с выплавкой легированных сталей проблемы решались, то в

прокатных цехах массу хлопот доставляли методическая печь и нагревательные колодцы. Не было приборов для измерения температуры слитков и заготовок. Привычными стали поломки на станах, выходили из строя прокатные валки и предохранительные стаканы. Тогда нагревальщики и сварщики виртуозно научились определять температуру слитков «на глаз».

За годы войны завод выплавил 1 миллион 590 тысяч тонн стали и произвел 1 миллион 408 тысяч тонн проката. В 1945 году 128 работников завода награждены орденами и медалями Советского Союза.

15 ноября 2022 года Указом Президента Российской Федерации городу Златоусту было присвоено почетное звание –Город трудовой доблести. Звание установлено Федеральным законом от 1 марта 2020 г. № 41-ФЗ «О почетном звании Российской Федерации «Город трудовой доблести». Присваивается городу, жители которого внесли значительный вклад в достижение Победы в Великой Отечественной войне 1941-1945 годов, обеспечивая бесперебойное производство военной и гражданской продукции на промышленных предприятиях, располагавшихся на территории города, и проявив при этом массовый трудовой героизм и самоотверженность.

О вкладе Златоуста в дело Победы говорят цифры. Если валовая продукция всех предприятий города в 1940 году равнялась 245.914,8 тыс. рублей, то в 1945 году-686.210,1 тыс. рублей, т.е. к уровню 1940 года она составила 279%. Производительность труда на предприятиях города в 1942 году составила 174% к уровню 1940 года, а в апреле 1943 года она уже равнялась 188%.

В годы войны развивались, прежде всего, предприятия тяжелой индустрии, т.е. черной металлургии, машиностроения, металлообработки. Они были представлены металлургическим заводом, заводом им. В.И. Ленина, машиностроительным заводом № 66, станкостроительным заводом № 385 и др.

В период войны Златоустовский металлургический завод стал основным производителем спецсталей. Металлурги предприятия первыми в мире освоили производство хромоникелевых, хромокремнемарганцевых и других легированных сталей в мартеновских печах. Златоуст давал особую инструментальную сталь, которая была необходима для подшипников, коленвалов и других ответственных деталей, без которых танки не смогли пойти в бой.

Златоустовский инструментальный завод-комбинат серийно изготавливал 19 видов снарядов и мин. Армейские ножи, выпускавшиеся на этом заводе, получили название «черные ножи». Активно в рукопашных схватках их использовали бойцы Уральского добровольческого танкового корпуса. Это наводило панический ужас на вражеских солдат, называвших уральское танковое подразделение «дивизией черных ножей».

Всего в военные годы предприятия Златоуста произвели 1,58 млн. тонн стали, 1,4 млн. тонн проката, 13,8 млн. корпусов снарядов и мин, 109,5 тыс. пулеметов различных марок, 41,8 тыс. авиационных пушек, 292,3 тыс. часов различных модификаций для танков, самолетов и ВМФ.

Златоустовская швейная фабрика обеспечивала бойцов обмундированием и бельем. Всего златоустовские швейники поставили армии более 1 млн. комплектов обмундирования.

В Златоусте помнят и чтут вклад горожан в дело Победы в Великой Отечественной войне. В городе, получившем почетное звание, на площади перед ДК «Металлург» установлена стела с изображением герба города и текстом указа о присвоении звания (скульптор-монументалист и архитектор Д. Стритович). В 2024 году состоялась церемония гашения почтовой карточки «Златоуст. Город трудовой доблести». Карточка выполнена акционерным обществом «Марка» (художник Х. Бедретдинова). Специально для Златоуста

Почта России изготовила и штемпель специального гашения «Город трудовой доблести» (художник А. Поварихин).

СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННОЙ ЛИТЕРАТУРЫ

1. Козлов, А. В., Яблонский, Ф. Н. Златоуст –фронту [Текст] / А. В. Козлов, Ф. Н. Яблонский — . — Златоуст: ООО Фото Мир, 2010 — 368 с.
2. Гуревич, Ю. Г. Златоустовская сталь [Текст] / Ю. Г. Гуревич — . — Екатеринбург: Издательство Урал, 2002 — 360 с.
3. Мацевич, Б. Т. Ровесник века [Текст] / Б. Т. Мацевич — . — Челябинск: Южно-Уральское книжное издательство, 1971 — 306 с.
4. Окунцов, Ю. П. Златоуст и златоустовцы: исторические очерки [Текст] / Ю. П. Окунцов — . — Златоуст: ООО "Фото мир", 2021 — 414 с.
5. Козлов А.В., Косиков Н.А., Чабаненко В.В. Златоустовская энциклопедия. Златоуст» Златоустовский рабочий», 1994.-189с.- ISBN 5-88072-017-5
6. Бутрин, А. Н. От булата до спецстали: к 120-летию Златоустовского металлургического завода [Текст] / А. Н. Бутрин — . — Санкт-Петербург: Первый ИПХ, 2022 — 108 с.
7. Мартен-50: Сб.-Челябинск: Юж. Урал. кн. изд-во, 1987
8. Материалы по истории Златоуста: Сб.- Златоуст, 1958. - (Златоуст. краеведч. музей)
9. Савин В. А. Златоустовский металлургический завод. – Златоуст, 1934
10. Урал ковал победу: Сб.-справ. - Челябинск: Юж.-Урал. кн. изд-во, 1993
11. ЦЗЛ: Кратк. ист. Основания и развития Центральной завод. лаб. (1930-1967). – Златоуст: Ротапринт, 1980
12. Шкерин В., Козин И. Слава Златоуста. – Челябинск: Юж.-Урал. кн. изд.-во, 1963
13. Южноуральцы на фронте и в тылу: 50-летию Великой Победы посвящается. - Челябинск: Знание, 1993

14. Амосов В. М. Мы – советские сталевары. – Челябинск: Юж.- Урал. кн. изд-во, 1950
15. Амосов В. М. Четверть века у мартена. – Москва : Профиздат, 1950
16. Великий русский металлург П. П. Аносов: Сб. – Челябинск : Юж.- Урал. кн. изд-во, 1949
17. В бой с Урала: Южноурал. воин. формирования в боях с фашизмом и яп. милитаристами. Сб. – Челябинск: Юж. – Урал. кн. изд-во, 1990
18. Кашинцев Д. История металлургии Урала. – Москва – Л.: ГОНТИ, 1939
19. Козлов, А. В. Ты прикрой меня сталью в бою [Текст] / А. В. Козлов — . — Златоуст: ООО «ФотоМир», 2022 — 314 с.
20. Волокитин, С. Ю., Козлов, А. В. Златоуст - город трудовой доблести [Текст] / С. Ю. Волокитин, А. В. Козлов — . — Златоуст: ООО «ФотоМир», 2024 — 324 с.
21. Федеральный историко-документальный просветительский портал : официальный сайт. URL : <https://portal.historyrussia.org/> (дата обращения: 12.07.2025).
22. Президентская библиотека имени Б. Н. Ельцина : официальный сайт. URL : <https://www.prlib.ru/> (дата обращения: 11.06.2025).
23. О присвоении почетного звания Российской Федерации «Город трудовой доблести»: Указ Президента РФ от 15 ноября 2022 г. № 829 // Официальное опубликование правовых актов: [сайт]. – URL: <http://publikation.pravo.gov.ru/Dokument/View/0001202211150004> (дата обращения: 10.06.2024).
24. На защите Отечества. Военное производство Златоустовского металлургического завода с 1941 по 1945 гг.: монография заводского инженера – почетного ветерана труда А.А. Чепурова. – [Златоуст]: [б. и.], 1993. – 56с.
25. На службе Отечеству: по страницам военной истории Златоуста/ А.В. Козлов, Н.А. Косиков, А.В. Иванова [и др.]. Златоуст: [б. и.],

1998. – 56с. : ил. – (Библиотека «Златоустовской энциклопедии»; вып. 2).

СПИСОК СОКРАЩЕНИЙ

1. ЗМЗ – Златоустовский металлургический завод.
2. ЦК ВКП(б) – Центральный Комитет Всероссийской партии большевиков.
3. Партколлектив – партийный коллектив.
4. Партком – партийный комитет.
5. Агитпром – агитационная пропаганда.
6. СССР – Союз Советских Социалистических Республик.
7. Райком – районный комитет.
8. ЦК КПГ – Центральный Комитет Коммунистической партии Германии.
9. ВСНХ – Высший Совет Народного Хозяйства.
10. Стройтрест – строительный трест.
11. ВТУЗ – Высшее Техническое Учебное Заведение.
12. СКФ – Шведская машиностроительная компания.
13. Наркомтяжпром – народный комитет тяжелой промышленности.
14. Главчермет – Главное управление по производству черных металлов.
15. Главспецсталь – Главное управление по производству специальных сталей.
16. Совинформбюро – Советское информационное бюро.
17. Наркомавиапром – Народный комитет авиационной промышленности.
18. ФЗО – фабрично-заводское обучение.

ПРИЛОЖЕНИЯ

Приложение 1. Сертификат о публикации научной статьи

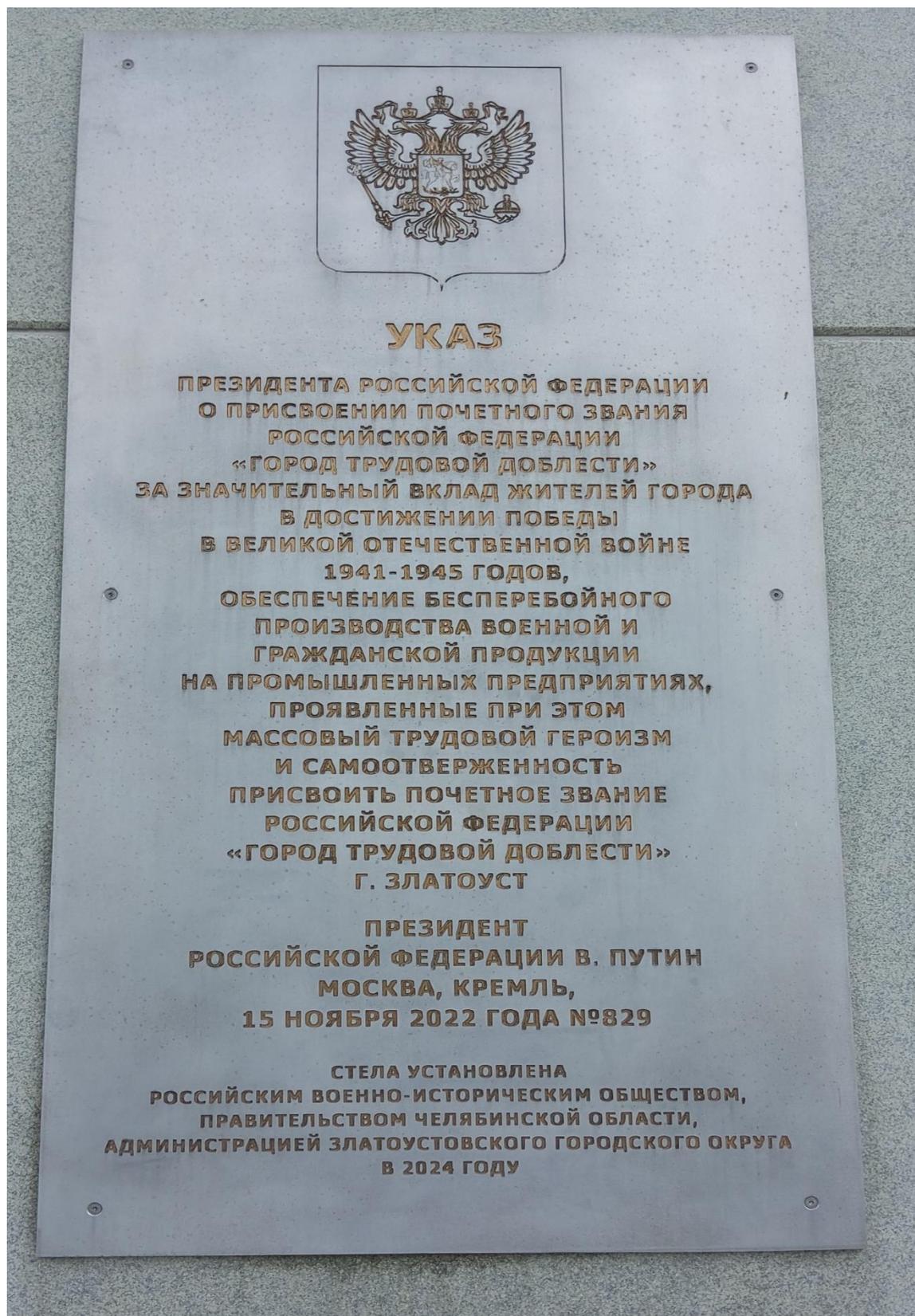


Приложение 2. Дела на ЗМЗ 1941-1945 годы

№ дела	Заголовок дела	Стр.
178	Отчет о численности рабочих по профессиям	79
181	Технические отчеты по плавильному производству за 1941 год	791
192	Списки на эвакуированных 1941 год	58
221	Годовой отчет по основной деятельности за 1942 год	79
244	Годовой отчет по основной деятельности за 1943 год	91
271	Годовой отчет по основной деятельности за 1944 год	219
307	Баланс по основной деятельности завода за 1945 год	

Приложение 3. Справка по ЗМЗ им. И. В. Сталина

Виды основных материалов и топлива	Наличие на складе на конец отчетного месяца	Находится в пути на конец отчетного месяца	Расход за отчетный период
Руда железная	57,0	-	38,0
Ферросплавы и никель	19731,0	1469,4	13422,0
Лом и отходы	18527,0	2987,0	5304,0
Покупные полуфабрикаты	153,0	-	880,0
Импортная заготовка	7009,0	691,3	1188,0
Хромистая руда	-		
Концентраты	-	-	-
Кокс	133,0	2,8	17,8
Уголь	219,0	129,5	977,0
Мазут	528,0	559,4	1748,0



Приложение 5. Стелла, установленная в г. Златоусте



Приложение 6. Мемориальная стелла «Они ковали победу»

