

Князева Н.А.

Популярный очерк по истории
мартиеновского цеха №1 ВМЗ



Рецензенты: Сотникова И.С.
Чернышев Э.П.

Выкса 2009

Оглавление

1.	Введение.....	2
2.	Производство стали на Баташевско-Шепелевских заводах в XVIII и XIX веках.....	6
3.	Основание мартеновского производства в ОВГЗ.....	10
4.	Характеристика мартеновского цеха к 1914 году. Его работа в годы войн 1914-1920.....	15
5.	Восстановление и реконструкция цеха в 20-ые годы XX века.....	18
6.	Мартеновский цех в 30-ые годы.....	23
7.	Мартеновский цех №1 в годы ВОВ.....	27
8.	Послевоенная реконструкция цеха. Характеристика коллектива.....	30
9.	Руководство цеха. Рабочие династии.....	
10.	Перечень фамилий кавалеров Ордена Ленина, почетных металлургов – работников цеха №1 (неполный).....	
11.	Закрытие цеха. Его место в истории ВМЗ.....	

Введение

Бурное развитие капитализма в XIX веке в Англии, а затем во всей Западной Европе и в США обусловило появление и развитие его с 40-х годов этого века и в России.

Промышленный бум в Англии вызвал к жизни в хозяйственной деятельности многих стран новые отрасли. Изготовление паровых машин разного назначения, котлов к ним, строительство железных дорог, потребовавших изготовления рельсов, мостов, вагонов, паровозов, производство военных и гражданских судов, а также станков и других механизмов требовало громадного количества универсального материала - разных марок и сортов сталей.

Старые способы ее производства не могли обеспечить ни роста количественного, ни разнообразных требований к качеству сталей. Требовались стали: особой прочности, магнитные, немагнитные, жаро - и морозостойкие, износоустойчивые и прочие... Ни кричный, ни пудлинговый методы ее производства, тем более метод томления железных изделий в углеродосодержащей среде и получения ее путем прямого восстановления железа из оксидов руды в маленьких доменках не годились для решения таких сложных задач.

В разных странах мира шли активные поиски новых методов производства железа и стали.

В 1856 году инженер Генри Бессемер в Англии разработал и внедрил в практику метод продувки жидкого чугуна воздухом в поворотных конверторах с кислой футеровкой. Процесс шел быстро, стали в жидком виде получалось много.... Но...

Продувать можно было чугуны только, содержащие большое количество кремния, за счет его окисления и получалась в конверторе высокая температура, обеспечивающая производство

стали в жидком виде. И еще но.... Из чугуна не удавалось удалить вредные примеси – серы (S), и фосфора (P), которые вызывают хрупкость металла, образование трещин при прокатке или ковке его. Красноломкость от наличия серы при обработке в горячем состоянии и хладноломкость металла от наличия фосфора при ковке и прокатке в холодном состоянии.

То есть бессемеровская сталь получалась низкого качества.

В 1876 году в Англии инженер Томас разработал метод передела в сталь чугунов с высоким содержанием фосфора в конверторах с основной футеровкой. Здесь создавались условия для удаления соединений серы и фосфора в шлак, но металл получался все равно хрупким.... Оказалось, что при продувке жидких чугунов воздухом образуются еще и нитрид, соединения железа с азотом, которые вызывают хрупкость, ломкость металла.

Только позднейшие усовершенствования, продувка жидкого чугуна воздухом, обогащенным кислородом, позволили получать сталь удовлетворительного качества. Этот метод занял свою нишу в системе производства стали, востребован и сейчас и теснит мартеновский метод...

Но наиболее значимой разработкой была у француза Анри Мартена в 1864 году, он получил жидкую сталь из смеси железного лома 50% и твердого чугуна 50% в пламенной отражательной печи, используя принцип регенерации тепла отходящих дымовых газов, открытый в 1853 году Ф. Сименсом (Германия) и успешно опробованный в стеклоплавильных печах.

Печь емкостью несколько пудов Мартен построил по чертежам Сименса (Англия) с расположением регенераторов и перекидных клапанов на дымоходах под печью, используя в качестве топлива газ.

Газообразное топливо (генераторный газ, получали в особых камерах из дров и торфяной крошки) быстро смешивается с воздухом, быстро горит и дает возможность не подавать для его горения большого избытка воздуха, что разбавляло бы дымовые газы и снижало бы температуру в печи.

Подогрев воздуха в регенераторах за счет тепла отходящих дымовых газов дает прибавку температуры в рабочем пространстве печи и уменьшает расход топлива (генераторного или другого горючего газа).

Анри Мартену этими путями удалось получить температуру в печи ~ 1600° С и получить сталь в жидком виде. Он же разработал технологию ее разливки. Температура плавления чистого железа 1539 °С, у стали чуть ниже.... На выпуске металл должен быть разогрет так, что можно было бы его быстро разлить по изложницам. Нельзя допускать и перегрева металла, так как он окисляется и насыщается ненужными примесями...

Свод, футеровка печи выполнялась из кислых огнеупоров.

Процесс выплавки стали по Мартену называли скрап - процессом, так как шихтой являлись чугуны и лом (скрап) железа, стали.

В 1868 году в Англии (г. Ландора) В. Сименс построил шести тонную печь с регенераторами, шлаковиками (камерами для осаждения пыли, шлаковых частиц из дыма), используя в шихту жидкий чугун и руду, другие добавки. Такой технологический процесс называли рудным.

Вскоре в мартеновских печах была освоена выплавка стали при основной футеровке, с применением различных присадок (ферросплавов), расширен сортамент выпускаемых марок стали.

Метод выплавки жидкой стали в отражательных печах, в XIX веке называли сименс - мартеновским, а позже - просто мартеновским.

Для выплавки особо качественных, легированных сталей с конца XIX века начали применять электрические печи (дуговые, индукционные), но до сих пор для производства рядовых марок стали используют мартеновский и конверторный способы.

Преимуществами мартеновского производства являются:

1. неприхотливость к шихте, разнообразие ее – любой чугуны, любой скрап, любая железная руда. Надо только подобрать соответствующую технологию;
2. невероятно большое разнообразие углеродистых, малоуглеродистых сталей можно получить в мартеновской печи;
3. плавку относительно легко можно контролировать и соответствующими добавками исправлять;
4. как сказал академик М.А. Павлов: «в доменной печи ничего не видно, а все понятно, в мартеновской же все видно, но многое не ясно...», поэтому работать у мартеновской печи интересно, увлекательно. «Кто прикипел сердцем к таинству рождения стали, когда в печи одновременно идут множества физико-химических, термодинамических процессов и в жидкой, и в газовой сферах, уйти от мартена уже не сможет. Незабываемо и ощущение власти над, казалось бы, неукротимой стихией огня и жара...».

В мартеновской печи шихта нагревается пламенем сверху, а жидкий металл еще и через слой шлака... Поэтому, главным недостатком мартеновского способа производства стали является низкий КПД использования тепла – в печи греем шихту

и металл так, как бы воду в чайнике греть не стали: пламя не под днищем, а над чайником.

В России первую мартеновскую печь построил талантливый инженер А.А. Износков в Сормове в 1868-1869 годах. Емкость печи 150 пуд ~2.5 т.

В связи со строительством металлургического завода в Кулебаках в 1876 году там была построена и мартеновская печь емкостью ~ 6т.

В Выксе первая мартеновская печь построена в 1892 году на Нижнем заводе в пудлинговом цехе, в 1894 году возведен специализированный мартеновский цех.

До сих пор на ВМЗ работает мартеновский цех с двумя печами, емкость каждой по 250 т.

В 1890 году по всей России уже работало около 100 малотоннажных мартеновских печей, пудлингование и другие старые способы производства железа (мягкой стали) уходили в историю металлургии...

Производство железа и стали на заводах И.Р. Баташева-Шепелевых

На одном из старейших металлургических заводов России Выксунском – преемнике заводов И.Р. Баташева, Шепелевых из местной руды издавна выплавляли в больших количествах чугуны, получали железо, в меньших объемах, но всегда изготавливали и сталь.

В 1784-1797 годах производилось: 3-ды		
Баташева		
железа	полосового	128034 пуда
	связного	13300 пуда

	шинного	2707 пуда
	листового	1992 пуда
стали	-	782 пуда
За 1869 год : з-ды Шепелева		
железо	Кричное в кусках	До 12000 пудов
	Катанное	25000 пудов
	Кузнечное	28000 пудов
	Проволока	70000 пудов
	Гвозди проволочные	20000 пудов
Сталь в кусках		10000 пудов
	Косы в штуках	До 100000 пудов
	Паровые машины и другие механизмы	По заказам

Для производства кос, серпов, пил, инструментов, паровых машин и др. механизмов использовалась сталь. Данные приведены из книги М.П. Пестова «Описание Ардатовского уезда Нижегородской губернии» 1869 год.

В выксунском краеведении давно известен документ от 1820 года, который рассматривался в Департаменте Горных и Соляных дел, как записка с заводов И.Р. Баташева. (Очевидно ход Д.Д. Шепелева в рекламных целях (Н.А.)

«Все сорта сталей, какие доселе известны с давних времен, выделяются на заводах Баташева и не только употребляются на свои заводские нужды, но и продаются частным лицам и самой казне.

Тульский оружейный завод не раз заказывал значительные количества здешней стали преимущественно перед другими.

Сам булат или подражание дамасской стали делали на заводах Баташева с успехом.

На заводах Баташева издавна изготавливали сталь натуральную, вырабатывая ее из руды в доменках, кроме того, здесь издавна вырабатывают посредством томления цементованную сталь».

Комментарии излишни, но... кое-что надо подчеркнуть и пояснить.

С 1765 года на заводах Баташевых получали из стали: ножи, топоры, пилы, инструменты, с 1798 года – косы, серпы в Виле (Верхне – Железницкий завод), с 1815 года – пармашины на Верхне – Выксунском заводе (первая машина N = 12л.с). Производили сталь и изделия из неё на Велетьменском заводе особенно высокого качества.

В фонде Горного департамента РГИА за 1813 – 1814 годы хранится дело «О награждении золотой медалью управляющего Горностаева за успешное изготовление на заводах снарядов и холодного оружия во время Отечественной войны 1812 года за изобретения и усовершенствования». Из книги Н.М. Арсентьева «Во славу России» (Саранск, 2002 год, стр. 237)- если снаряды, бомбы, пушки отливали из чугуна, то разное холодное оружие времен 1812 года изготавливали из стали!

Производство стали осуществлялось не на всех заводах Баташева, а только на Средне-Выксунском, Велетьменском, с 1778- на Железницком (Досчатинском), с 1798 года – Верхне – Железницком (Вильском) заводах.

На этих заводах были и доменки, где получали сталь прямым восстановлением железа из руды, то есть сыродутным способом и кричные горны (печи ~ 3*2.5*2 м), в которых железо и мягкая сталь получалась уже из чугуна (немецко-шведский способ) или

кричный способ. Некоторые мастера умели в кричном горне получать железо или мягкие марки стали и даже среднеуглеродистые. Для получения инструментальных сталей использовали сложный процесс, многоступенчатый с получением сначала полуфабриката – уклада, а потом его доводили до нужной марки.

В 1/3 XIX века появился новый способ – пудлингование, где процесс шел уже в пламенной отражательной печи с отдельной топкой. Способ позволял получать куски железа больших размеров от фунта (400 гр.) в доменках, до пуда (16 кг) в кричном горне и до 100 кг или 6 пудов в пудлинговой печи.

В 1842 году на заводах Шепелевых уже работало 10 пудлинговых печей.

При всех перечисленных методах железо (мягкая сталь) получалось в тестообразном состоянии – зерна раскаленного металла были смешаны с жидким расплавленным шлаком. Мастерской на шомпол «наматывал» (как тесто на палку) эту массу, вытаскивал ее и сразу же у печки на наковальне сильно проковывал; при этом жидкий шлак выдавливался, а зерна металла сцеплялись в монолитный кусок – крицу.

Наличие пудлинговых печей и паровых машин на заводах Шепелевых в 1844 году (и, конечно, опытных работников) позволило изготовить на Нижнем заводе прокатный стан и на нем прокатать первые российские рельсы из стали (по новым данным рельсы одновременно были изготовлены и на заводах С.И. Мальцева на Брянщине).

При кричном, пудлинговом методах производства металла особую роль играли кузнецы – ковали. Им требовались огромная физическая сила, выносливость, ловкость (быстро, чтоб не остыл металл надо ковать), сноровка, сообразительность, талант

«понимания металла» - когда, при какой температуре лучше ковать, с какого места начинать, в какой последовательности и др.

Кричный и пудлинговый металл отличался хорошей свариваемостью (в горячем состоянии от удара кромки 2-х частей соединяются), отличной пластичностью особенно в горячем состоянии, но из-за запутавшихся в нем кусочков шлака имел сниженную механическую прочность. По этому показателю кричный металл был чище, лучше, чем пудлинговый.

При изготовлении холодного оружия применялся и метод томления, когда готовое изделие из железа помещалось в ящики, обмазанные глиной и в печи при температуре ~ 1000° С томились «дён б», находясь в контакте с углем, с угарным газом, костями, то есть в углеродосодержащей среде.

Наши предки владели наукой термообработки – закалкой, закалкой с отпуском и др., могли, оказывается, получать с 1806 года в небольших количествах и жидкую (литую) сталь.

В тиглях (графитовые ведра с крышкой) из смеси железных стружек, кусочков чугуна, разных добавок отдельные мастера получали сталь в жидком виде удивительных качеств. Например, сталь пермяка Бадаева шла на изготовление штампов Монетного двора. Шихтовка, тепловой режим печи, в которую помещали тигель, обычно, засекречивались....

Так и на заводах И.Р. Баташева в 1806 году была получена жидкая сталь, но не в тигле, а в печи особой конструкции.

«Гаврила Тимофеевич Пономарев – молодой человек с Нижне – Железницкого завода (Досчатое) – автор идеи к получению стали «литовки», а Григорий Яковлевич Пономарев с сыном Иваном на Велетьменском заводе получили такую сталь и самодувную печь для оного сделали. Они же делали отличные косы и пилы» / из

П.П. Свиньина «Заводы, бывшие И.Р. Баташева, ныне принадлежащие генерал-лейтенанту Д.Д. Шепелеву и его детям».

Налаженное производство дефицитной стали на заводах И.Р. Баташева –Шепелевых обеспечили им развитие и во второй половине XIX века, выжить в трудных условиях послереформенных лет (1881 год), выстоять в конкурентной борьбе тех лет. Производство проволоки с 1803 года, подковных гвоздей, листа, рельс из стали (с 1844 года), станочного оборудования, кузнечных изделий, сортового проката, вил (с 1907 года), труб (с 1908 года), паровых машин (с 1815 года)- было прибыльным...

Последняя паровая машина мощностью 250 лошадиных сил изготовлена для трубного цеха в 1908 году.

Внедрение, развитие мартеновского производства с 1892 года на Нижнем заводе Общества Выксунских Горных заводов (ОВГЗ) дало 40% роста производства стали в первые же годы освоения этого метода, с годами рост увеличивался.

Завод (ВМЗ) с 250-летней историей многократно обновляясь, реконструируясь занял передовые рубежи в стране и в мире по производству труб и ж/д колес и в веке XXI.

Причем сталь для ж/д колес плавят мартеновским способом.

В 2008 году построен завод ЛПК – листопрокатный комплекс, где сталь получают в электропечах, а лист для труб формуют методом непрерывной разливки.

Основание мартеновского цеха в Выксе

В единый сплав
сплавляет силу руд
Гефеста таинства,
уменья, знанья
Обильный пот и тяжкий
труд
И вдохновенье и признание.
.....
Давно подчас и сломан
мой мартен
Он - пожиратель лома – сам
стал ломом
В прах перешел его жар
стен...

Э. Чернышов

В пудлинговом корпусе Нижнего завода в 1892 году была построена небольшая мартеновская печь, а в 1894 году возведено специальное здание мартеновского цеха. Пудлингование на заводе прекращено в 1904 году.

В период с 1897-1899 годов в цехе работали две печи одна емкостью 500 пудов (~8 т) и другая – 800 пудов (~12.8 т).

Первым начальником цеха работал Альберт Генрихович Клеф (по другим данным А.Ф. Клеф), германский подданный. Есть его фото на групповом снимке ИТР ОВГЗ от 1902 года. Кто проектировал и строил цех, первые и последующие печи, нам неизвестно, но вот имя огнеупорщика **Кешель** осталось в истории цеха. Он, оказывается, любил выпить и ..., бывало, свод печи, сооруженный под его руководством, падал в ванну...

Огнеупорщики, мастера кладки тогда очень ценились. Ценились и огнеупоры. Они были привозными, дорогими. При возможности их заменяли местными материалами, особенно

часто для присыпок, обмазок... (доломит Шиморского, глина Фирюсихи и др.)

Цех состоял из печного, разливочного, обрубочного пролетов. Шихтовый двор находился недалеко на отдельной территории.

Особенности конструкции и службы мартеновской печи при эксплуатации (подина, свод, с торцов головки с дымоходами, завалочные окна, выпускное отверстие с желобом, стенки передняя и задняя), сложное хозяйство под печью с регенераторами, шлаковиками, перекидными клапанами на дымоходах, ведущих к дымовой трубе, требуют постоянного внимания при обслуживании работающей печи и являются полем приложения усилий конструкторов, других ИТР и рабочих для совершенствования, переделки, поисков оптимальных конструкций...

Большая работа над каждой печью проводится после выпуска плавки, для подготовки проведения следующей.

По воспоминаниям И.С. Сотниковой профессор МИСИС М.А. Глинков на лекциях будущим специалистам по мартеновскому производству внушал: «Мартеновскую печь перед плавкой надо подготовить, настроить так, как музыканты настраивают свои инструменты перед ответственным концертом!» И он прав, сравнивая печь с роялем!

В те времена в ОВГЗ специалистов – мартеновцев было немного. Мастерами на печах и в разливочном пролете работали как иностранные подданные, так и отечественные. К сожалению, имен мастеров тех лет мы не знаем.... Дед Ж.А. Багрянской, учителя гимназии, по матери Иван Иванович Шеффер, был прибалтийским немцем, учился в Тарту (Эстония), работал мастером на Нижнем заводе, по предположению в мартеновском цехе. Но она, со слов матери, хорошо помнит, что он был

хорошим мастером - «его на шлаковую свалку рабочие в 1905 г. не отвозили...».

Дед А.П. Дарвина - Андрей Иванович Дарьин (Дарвин) был специалистом по наварке подин, работал и обер-мастером (старшим мастером).

Рабочих в цех набирали сильных, мускулистых, молодых, так как в цехе многое делалось вручную.

Подвозка шихты (чугун, лом, руда, известняк, ферросплавы и иные добавки) к печам от шихтового двора осуществлялась поначалу на ручных, двухколесных тележках («козах») емкостью до 25 пудов. «Платили копейку за тележку, в смену возчик зарабатывал копеек 50-70».

Загрузка шихты в печь проводилась бригадой садчиков человек 5-7. Сыпучие составляющие шихты они бросали в печь лопатами, а чугун, лом вручную грузили в совок-платформу, подвешенную на цепи у одного из окон передней стенки печи, а затем «под дубинушку» опрокидывали его содержимое в печь. Тяжелой операцией было и открытие окон. Мастера, ведущие плавку, определяли химический состав шлака, металла, температуру металла на основе опытом приобретенных признаков: по цвету пробы, по характеру излома пробы, по жидкотекучести пробы, по вязкости металла, пробой шомполом в ванне и др.

Специфичен метод сжигания топлива в мартеновской печи и весь ее тепловой режим.

В «Славной истории» (стр. 144) написано, что по инициативе В. Н. Рудбаха, русского инженера и одного из руководителей ОВГЗ, в 1909 году была построена генераторная станция для выработки генераторного газа из дров, пней, торфа, щепок. Она заменила первый газогенератор старой конструкции.

Генераторный газ при горении дает не яркое пламя, для того, чтоб им управлять (не направить на свод, кладку), его подсвечивают добавкой распыленного форсункой мазута. Это нужно и для получения жесткости, настильности пламени.

Подача в печь подогретого воздуха обеспечивает получение очень высоких температур пламени и газов рабочего пространства, а также нагрев металла на выпуске 1500-1550 °С...в зависимости от марки стали.

Разливочный пролет цеха имел стационарную канаву для разливки металла по изложницам, отделения выбивки слитков и подготовки разливочного ковша.

Выпуск металла осуществлялся по жолобу в ковш, футерованный огнеупорами, имеющий отверстие в днище, закрываемое стопором (стержнем). На первой печи жидкий металл выгребали скребками, потом вычерпывали.

Ковш располагался на платформе – кране над изложницами. Стопор ковша открывался и само движение платформы с ковшом сначала осуществлялись вручную. Трудно себе представить тяжесть и ответственность этой работы. Позже для движения платформы от поддона с изложницами к другому поддону на платформе–кране установили пармашину.

Литники, заусенцы и прочее на слитках отрубали в обрубочном пролете. Выбивка слитков из изложниц, обрубка литников и прочее, погрузка в тележки для отправки в прокатные цехи велись с помощью нехитрых приспособлений и инструментов: газовых резаков, ломиков, ваг...

Транспортировка слитков до прокатных цехов сначала производилась на ручных тележках, потом на лошади. «Но ... из заработка рабочих удерживались деньги на ее содержание».

Слитки по развесу отливались разные: для листопрокатного цеха прямоугольные на 250 кг, позже 380 кг, для сортовых станков, стоящих на плотине Запасного пруда, квадратные на 80 - 90 кг, позже - до 180 кг.

С 1904 года мартеновский способ производства стали на заводах ОВГЗ стал единственным.

Мартеновский цех Нижнего завода наравне с доменным Верхнего завода считался главным и отличался тяжелыми условиями труда: перемещение тяжестей, высокие температуры, гарь, загазованность, сквозняки, случались аварии со смертями и увечьями.

Но с рудников рабочие охотно переходили на работу в мартеновский цех ... все таки здесь побольше платили.... 70 копеек в день, в неделю 4 рубля. Была у рабочих и надежда на получение более престижной профессии, более высоко оплачиваемой – подручного сталевара, а может, повезет и сталевара!

Профессия кричного мастера, пудлинговщика, сталевара в Выксе была престижной, даже легендарной с дореволюционных лет!

С закрытием пудлингового цеха заводы ОВГЗ уже не называли железоделательными, а называли просто металлургическими.

Характеристика цеха к 1914 году.

Его работа в годы войн 1914-1920гг.

Хозяином ОВГЗ – Общества Выксунских Горных заводов, организованного в 1885 году, был германский подданный А.И. Лессинг. Ему принадлежало большинство акций, в 1891 году он

просто купил это общество, вытеснив из него наследника Шепелевых князя Л.Л. Голицына.

Для увеличения выпуска стали Лессинг поддерживал идею укрупнения печей, что при отсутствии механизации работ тогда считалось рискованным.

Ему ли жалеть русского мужика...

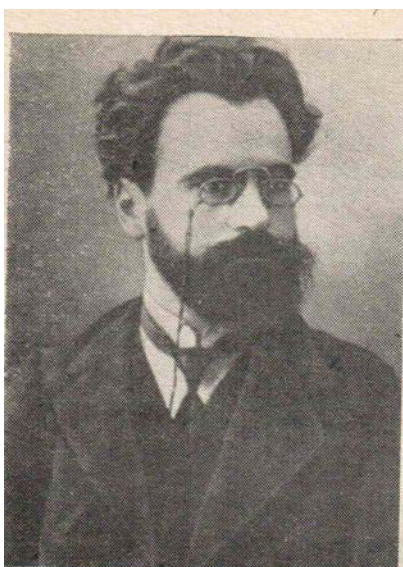
В 1913 году в мартеновском цехе работали:

Печь №4 построена в 1914 году.

На международной выставке в Турине в 1911 году (Италия) ОВГЗ (и Коломенский завод) получило Гран – При (I премию) золотую медаль! За что? За:

№ печи	емкость
1	12 т
2	16 т
3	18 т
4	25 т

1. Организацию работ на местном сырье (руда) и топливе (древесный уголь, дрова), огнеупорах (доломит).
2. Высокое качество труб, отличающихся высокой пластичностью и прочностью.
3. За активное развитие мартеновского производства стали, за счет смелого укрупнения садки печей.



Кузьмин А.А

С укрупнением печей увеличивались и объем регенераторов, шлаковиков, создавалась теснота в цехе, что ухудшало условия труда еще... на порядок...

Тяжелые условия работы в цехе тогда беспокоили только совестливых специалистов, таких как А.А. Кузьмин, В.Н. Рудбах...

Владимир Николаевич Рудбах, работая в ОВГЗ с 1909 года по 1914 год, приложил много сил и знаний для перевода на конную

тягу подвозку шихты, транспортировки слитков, он организовал строительство новой генераторной станции, обеспечил замену ручного труда при разливке на платформе – кране. При нем освоена выплавка новых марок качественных сталей, идущих на строительство линейных кораблей, на производство газовых и бурильных труб.

Владимир Николаевич навел порядок на шихтовом дворе, способствовал организации его как отдельного цеха.... Но ...в мартеновском цехе не было ни душа, ни буфета, ни столовой. На многих операциях тяжелый труд, случались аварии с увечьями и смертями.... В 1912 году в цехе не было ни больничной, ни страховой кассы, то есть не платили (кроме мизерных подачек) ни за увечья, ни за гибель кормильца, ни за временную нетрудоспособность в связи с болезнью. Не было в цехе и профорганизации, которая защищала бы права работающих.

Некоторые современные молодые краеведы 13-летие нового XX века перед войной 1914 года в Выксе оценивают как «серебряный век ее» (И.А. Макаров и др.).

Я считаю это натяжкой, политконъюнктурой... В мартеновском цехе, как и в других цехах в социально – политических вопросах «имела место быть» напряженка, существовали и антинемецкие настроения по отношению к мастерам и к семье Лессинга. С началом войны в 1914 году они многократно увеличились, переросли в ненависть.

Тем не менее, цех увеличивал выпуск стали:

Год	В пудах	В тоннах
1898	398054	6368.9
1901	972188	15559.53
1907	1458674	23338.8

В империалистическую войну цех, выполняя военные заказы казны (сталь для подковных гвоздей, заградительной проволоки, трубную сталь, лист), испытывал трудности в снабжении огнеупорами, мазутом, смазочными маслами, рудой, привозимой из Кривого Рога.

Из-за резкого роста цен на продукты случались забастовки с требованиями: «Увеличить зарплату».

В апреле 1915 года стачка рабочих мартеновского цеха потребовала вмешательства окружного Горного инженера. По его настоянию правление ОВГЗ решило:

1. Установить постоянные, приемлемые цены на муку в заводских харчевых складах – магазинах;
2. Доплачивать за смену холостяку - 10 копеек, семейному - 15 копеек.

Тогда на заводах ОВГЗ работа велась в 2 смены, каждая по 12 часов. Из них полагалось 0.5 часа на завтрак и 1 час на обед, то есть чистое время работы в смену составляло 10.5 часов.... Рабочие и из деревень ходили на работу пешком.

Посетившая заводы ОВГЗ в 1916 году специальная комиссия из Петербурга констатировала, что «из 4 мартеновских печей работают 2 (две)».

По годам выпуска выплавка снижалась:

Год	%
1914	100
1915	75
1916	76
1917	63

По решению правительства весной 1915 года все подданные воюющей против России Германии высылались из страны или переселялись в отдаленные губернии России.

А.Г. Клеф с семьей и некоторые мастера были высланы в Оренбургскую губернию. Два сына Клефа в составе войск Вильгельма воевали, травили хлором наших прадедов и дедов. Люди несли тяготы этой бойни, которая закончилась революциями...

Восстановление и развитие цеха в 20-ые годы XX века

После ликвидации ОВГЗ в 1915 году заводы Выксы, Досчатого и Вили были объединены в ВГО – Выксунский Горный округ. В 1920-м году заводы объединили с Кулебакским металлургическим заводом и Навашинской судостроительной фабрикой в ПГО - Приокский Горный округ. ВГО и ПГО играли большую роль в обороне Советской республики – РСФСР. В отдельные времена на территории РСФСР работали только 8 мартеновских печей, из них 4 в ПГО.... Поэтому работу заводов ПГО в Гражданскую войну трудно переоценить.

После окончания Гражданской войны в 1921 году заводы ПГО давали 7.2% чугуна, по 10.9% стали и проката, производимых в РСФСР.

Объединение заводов в ПГО позволяло сконцентрировать, объединить людские, природные, финансовые ресурсы для решения задач по восстановлению нарушенного производства на заводах.

В 1921 году ПГО был включен в списки 19 заводов, заводов ударных для восстановления разрушенного транспорта страны, в первую очередь железнодорожного. Нужны были: рельсы,

сортовой прокат, лист, бандажи, трубы для сооружения мостов, изготовления вагонов, паровозов, депо и др. Заводы ПГО получили финансовые ссуды, продовольственные и фуражные ресурсы. Было выделено 300 лошадей..., то есть заводы получили возможность обновить и свое оборудование, наладить межцеховой и межзаводской транспорт, решить другие проблемы, чтоб быть готовыми выполнять ответственные заказы правительства.

В мартеновском цехе надо было капитально отремонтировать печи, но огнеупоров не хватало, решили одну временно разобрать на кирпич, а три - отремонтировать как следует. При ремонте садку всех печей довели до 25-30 тонн. Дальнейшее увеличение ёмкости печей в 20-е и первую половину 30-х годов проходило в периоды капитальных ремонтов. Одновременно проводились мероприятия, облегчающие труд завальщиков и разлильщиков. Большую роль играло налаживание подготовки шихты, резка негабаритного лома автогеном на куски, сравнительно небольшой тяжести, разбивка чугунного лома на копре. Усовершенствованная система лебёдок для опрокидывания лотка с шихтой в печь, разработка новой технологии сифонной разливки на поддонах с 5-6-ю изложницами, установка более мощной паровой машины на платформе разливочного крана- всё это и позволило увеличить ёмкость печей.

Необходимое увеличение регенераторов и шлаковиков стесняло пространство под печным пролётом цеха, но при этом всё же обеспечивалось выполнение правил техники безопасности.

Реконструкция шла постепенно и опиралась на массовое движение рационализаторов и изобретателей из числа работающих в цехе, а также конструкторов и изобретателей из штата заводоуправления.

После закрытия рудников в 1923 году в доменных печах Верхнего завода стали вместо руды использовать окалину и сварочный шлак нагревательных печей прокатных цехов. После закрытия доменного цеха сварочный шлак и окалину листопрокатного и трубного цеха №1 стали использовать в шихту мартеновского цеха № 1.



И.П. Володин в кругу друзей

Трудящиеся Выксы, рабочие мартеновского цеха, уставшие от тягот военного времени, с надеждой на лучшую жизнь

искренне поддерживали мероприятия новой власти по переустройству общества и человеческих взаимоотношений.

В мартеновском цехе, как и в других, формировались общественные организации: профсоюз, женский Совет, комсомол, партийная ячейка (РКПб) – Российская коммунистическая партия большевиков.

Особенно активен был Профсоюз металлистов. Он поднимал вопросы техники безопасности, по охране труда (освещение, вентиляция, спецодежда, правила ТВ), соблюдение законодательства о 8 часовом рабочем дне. Для подростков с 14 лет - 4 часового, с 16 лет - 6 часового рабочего дня, об обязательных отпусках, о возможности отдыхать и лечиться в санаториях, домах отдыха, на курортах, а с 1923г.- об отдыхе детей в пионерских лагерях, о жилье...

В начале 20-х годов рабочие цеха, получив спецодежду, несли ее домой, работать продолжали в лаптях и прожженных куртках. Среди рабочих было много людей малограмотных и вовсе безграмотных... В цехе стали проводить собрания по сменам и цеховые, выпускать стенную газету... На собраниях не было недостатка в числе выступающих, а газету выпускали энтузиасты с поддержкой администрации и всех организаций. Коллективно выявлялись проблемы в работе цеха и находились пути их решения.

Недостаток финансирования не позволял открыть столовую, душ - об этом говорили, но бачки с газированной водой поставили и у печей и в разливочном пролете.

По примеру доменного цеха в мартеновском были организованы ученические бригады по профессиональному обучению молодых рабочих.

Нехватка электроэнергии тормозила механизацию трудоемких работ, но кое-что удавалось сделать с помощью установок локомотива...

Администрация цеха и все общественные организации мобилизовали коллектив на выполнение плана по выпуску стали без брака, на безаварийную работу, на организацию соревнования в форме ударничества индивидуального и ударных бригад.

Добросовестно, самоотверженно с инициативой трудившиеся люди поощрялись за перевыполнение плана, экономию сырья, топлива, энергии, материалов, за помощь отстающим, за внедрение новинок в технике, технологии, организации труда и производства. Критиковались рвачи, прогульщики, любители выпить (даже в цехе).

Лейтмотивом пропаганды тех лет были лозунги: «Береги народную копейку!», «Береги то-то и то-то...», «Научись грамоте!» и др.

В цехе действовала контрольная комиссия, помогающая руководству цеха контролировать ход работ, выявлять недочеты, соблюдать социалистическую законность, не допускать брака, аварийных ситуаций.... Она избиралась из самых уважаемых членов общественных организаций. С годами она утратила значение.... С конца 20-х годов в цехах завода сформирована была служба ОТК – отдела технического контроля.

В 20-е годы модным был коллективный отдых на природе. Летом бригадой, а иногда и сменой в выходной день выезжали на лодках с гармошкой к Веселому острову, зимой в парке или на Верхнем пруду - кататься на горках. На таких мероприятиях не только «пели и плясали», а и чествовали ударников труда. Их

награждали: самоваром, сапогами, сервизом, отрезом ткани, книгами, спортпринадлежностями...

При поощрении лучших работников соблюдался принцип единства морального и материального награждения. Портреты ударников помещали на Доску почета и несли на праздничных демонстрациях 1 мая и 7 ноября; им выдавали Красные книжечки, по которым в лавках рабочего кооператива можно было купить дополнительно продукты и промтовары.



Коллектив цеха 1 мая 1922 г.

Ударников в мартеновском цехе было много, тон задавали молодые участники Гражданской войны: братья Иван Карпович и Алексей Карпович Бушуевы, Николай Васильевич Святсков, Григорий Иванович Шишков и др.

Но введенного в 1928 году законом через ВЦСПС (Всесоюзный Центральный Совет Профессиональных Союзов) звания «Героя труда» никто из мартеновцев не удостоился.... Хотя в трудных условиях цех уровень производства 1913 года восстановил в 1926 году и обеспечил рост производства на будущее.

Вдумайтесь в цифры:

В 1927 -1928 годах в цехе произведено – 46565 т стали, через год в 1929 – 1930 годах – 61219 т.

Штат цеха в эти годы нам не известен, предположительно 300 человек вместе с шихтовым двором, газогенераторной станцией, с конторскими служащими...

Любопытны цифры штата работавших на ВГО в 1918 году:

Заводские рабочие	5722 чел.
Рудокопов	544 чел.
Работников ЛТО (лес, торф)	1073 чел.
Работников вспом. участков, в том числе транспортников	3063 чел.
служащих	1560 чел.
Итого:	12487 чел.

И если заводских рабочих тогда на 5 заводах ВГО было 5722 человек, а в мартеновском цехе - 300 человек, может он показаться скромным.... Но не надо забывать, что он один плавил сталь.

Из руководителей цеха, к сожалению, знаем не всех...

В 1922-1926 Николай Васильевич Климович - инженер,

в 1926 -1930 - Борис Николаевич Голубев – инженер.

С декабря 1930 по июль 1932 -

Володин Иван Павлович, из рабочих...

Грамотные специалисты – мартеновцы работали:

в техотделе завода – Берлин Борис Захарович;

в проектной группе – Белов А.П.

(оба они с 1929 года вели спецкурс у мартеновцев в техникуме и консультировали дипломников)

Берлин Б.З. ~ в 1933 году уехал в г. Горький, работал в техотделе металлургического завода, а А.П. Белов работал на ВМЗ и дальше, проводил реконструкцию цеха в 30-х годах.

Мартеновский цех №1 в 30-е предвоенные годы

Большой радостью для металлургов Выксы было включение ВМЗ в списки заводов развивающихся по планам пятилеток индустриализации (1928 год). Завод получил финансирование для реконструкции цеха №1 и строительства нового мартеновского цеха №2. Этим ликвидировалось несоответствие мощностей мартеновского и прокатного производств ВМЗ.

Новый цех №2 заложили 7 ноября 1930 года, а 28 сентября 1933 года ввели в строй печь №5, в феврале 1934 года – печь №6, обе емкостью по 90 т, крупнейших в Нижегородском крае. Цех долго осваивали, причем кадрами ведущих рабочих профессий нового цеха стали многие опытные и молодые способные рабочие цеха №1. Цех №1 был своеобразной школой для работников нового цеха, их первой стартовой площадкой, кузницей кадров. Прославленные работники цеха №2: В.А. Веретенев, В.С. Дорофеев, В.С. Ермаков, Г.И. Шишков, (сталевары), Баландин В.В., Подберезский Ф.Н. (мастера), Лоппата А.Д., Володин И.П. – начальники цехов – все начинали работать в мартеновском цехе №1.

Реконструкция цеха №1 шла непросто и долго.

В 1931 году для цеха построили новую газогенераторную с четырьмя камерами, обеспечили стабильность снабжения цеха генераторным газом.

В 1930 году по ЛЭП от Балахнинской электростанции Выкса получила электрический ток. В мартеновском цехе №1, как и в

других, не только провели электроосвещение, а и стали заменять паровые двигатели на электромоторы, переучивать людей новым профессиям электриков.

В цехе организовали химическую экспресс - лабораторию, помогающую сталеварам и мастерам точнее, быстрее, грамотнее вести плавку.



Белов А.П.

Во второй половине 30-х годов провели масштабную реконструкцию печного пролета по проекту А.П. Белова: выровняли рабочие площадки печей, установили рельсовые напольные завалочные машины своей заводской конструкции и изготовленные на заводе своими силами в 1937 году – первую и в 1939 году - вторую; бригады садчиков упразднили.

В 1939 году восстановили печь №1, реконструировали другие с их регенераторами, шлаковиками, увеличив садку некоторых.

С 1939 года и всю ВОВ в цехе работали 4 печи садкой: 25 т, 30 т, 40 т, 50 т.

На шихтовом дворе установили два электрокрана, весы для взвешивания шихты и цех стал административно самостоятельным шихто-копровым цехом, в работе тесно увязанным с цехом №1.

Лозунг II пятилетки был: «Кадры решают все», поэтому и в цехе №1 люди «были охвачены» разными формами обучения: на курсах техминимума, в школах передового опыта, на семинарах, в школе мастеров социалистического труда, кто-то и в школах ликбеза, кто-то в вечернем техникуме или заочно в институте. С 1934 года на ВМЗ организовались участки, а потом и цех контрольно-измерительных приборов. На установках, агрегатах монтировались счетчики, регулирующие приборы (электрические, тепловые, водяные). Технический прогресс настойчиво входил в жизнь и цеха №1. На глазок работать было уже нельзя.

Были организованы участки и службы по ремонту механического оборудования и электрооборудования (ремонт кранов, завалочных машин). С 1930 года внедрялся хозрасчет, вырос спрос на плановиков, экономистов. В 1931 году на берегу пруда построили контору, организовав при ней красный уголок, столовую. Душ с раздевалкой организовали с 1936 года. До этого переодевались на рабочем месте. У печи стоял шкаф для спецодежды и инструмента. Умывались тут же в корыте, где остужали инструмент.

В начале 30-х годов секретарем цехкома ВЛКСМ работал И. П. Митрофанов. Он вместе с комсомольцами печи №3 Иваном Вавиловым и Павлом Юдиным организовали ударную работу на завалке шихты так, что вдвое сократили время на завалку. По инициативе ЦК ВЛКСМ в Москве в 1932 году проходило совещание – слет комсомольцев – мартеновцев всей страны, со всех заводов. Делегатом на него от ВМЗ был избран Павел Юдин.

После этого совещания комсомольцы этой бригады соревновались с другими бригадами, при этом иногда их побеждали (чаще всего побеждала бригада печи №4 Петра Чернышева).

В 1937 году Павла Юдина перевели на пропагандистскую работу в печать – он стал редактором газеты «Выксунский металлург».

На фото, внизу слева, сложив руки крестом, сидит П. Юдин. Он родом из Балаково. От голода в Поволжье в 1921-1922 годах его мальчиком вывезли во Владимирскую губернию. В Выксу он приехал в 1930, поступил на работу в мартеновский цех №1.



В разливочном пролете расширили канаву, но там было еще много проблем.

Работы по реконструкции цеха велись в работающем цехе, который должен был выполнять производственный план, а он из года в год повышался.

Администрация и общественные организации помогали выполнять планы, организуя новые формы соревнования. В 30-х годах приветствовались не только отдельные ударники, а и ударные бригады, с 1935 года зародилось движение стахановцев, скоростников – сталеваров, проводилось соревнование между цехами заводов ВМЗ, Таганрога, Сормова, Кулебак.

Но в цехе случались и аварии, срывы в выполнении планов, особенно чувствительные в I половине 1934 года. Пришлось вмешаться парткому завода. В цех направили группу коммунистов мелкосортного цеха во главе с Поповым на работу в бригады. Они личным опытом и примером выявили и показали руководству цеха на имеющиеся резервы: не было четкой увязки работы шихтового двора с ж/д цехом завода, недостаточной была помощь молодым – отстающим бригадам и имели место другие организационные недоработки в ремонтных работах печей.

1935 год для цеха был успешным. Лучшие бригады цеха сталеваров Ключикова, Святскова, Шишкова, Д. Седова, братьев А. и И. Бушуевых возглавили стахановское движение, организовали школы передачи передового опыта и получали результат. План 1935 года был выполнен к ночи 6 ноября. Об этом писали областные СМИ.

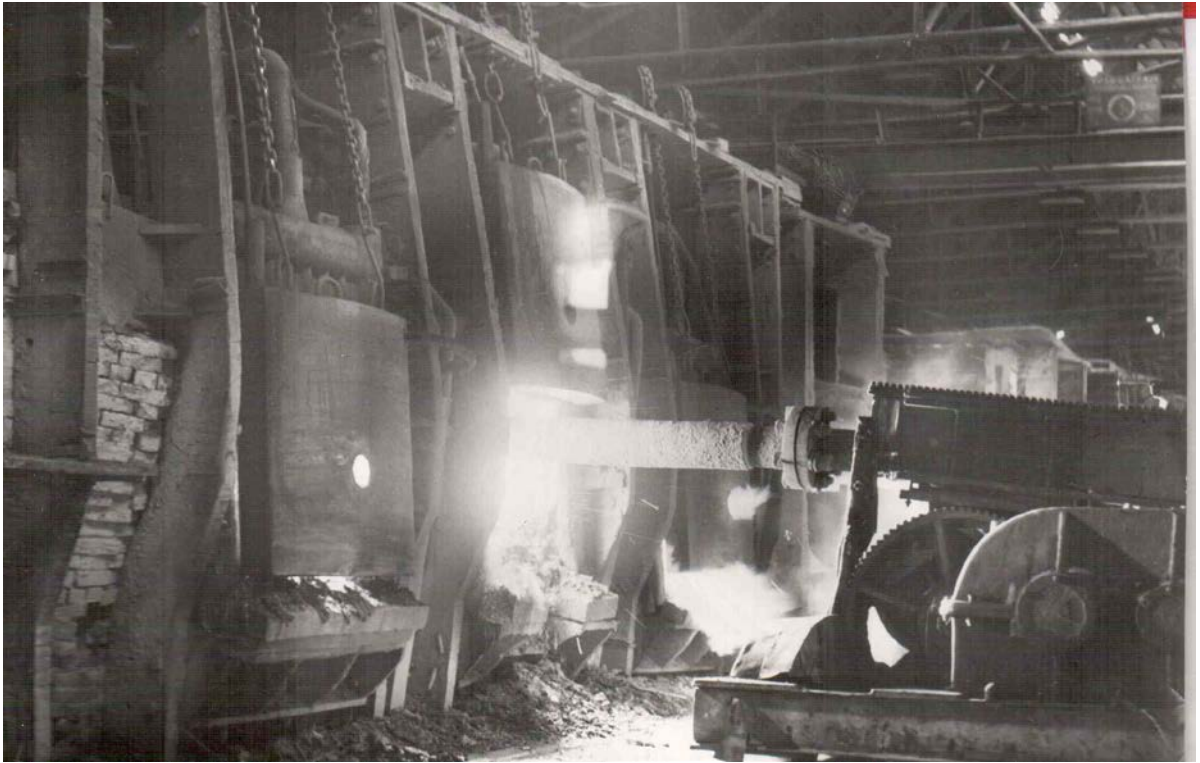
Сталевары, вступившие в соревнование скоростников заводов Кулебак, Сормова, путем тщательного изучения теплового режима, технологии плавки по этапам не допускали брака, добивались сокращения времени плавки, увеличения съёма стали с 1м² подины печи.

В 1935 году съём стали на 1 кв. м. подины печей по заводам:

ВМЗ	КМЗ	Сормово
3.9 т	3.79 т	3.8 т

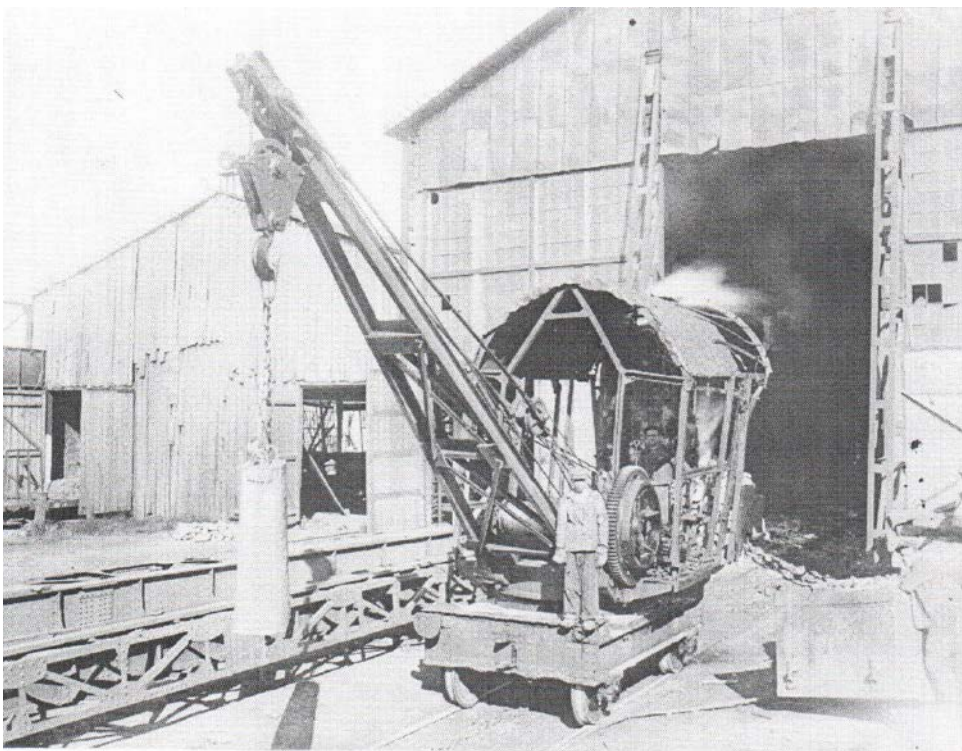
На ВМЗ и себестоимость 1 т. стали была ниже, чем на КМЗ и в Сормово.

Масштабная реконструкция цеха 1937 – 1939 годов способствовала дальнейшему улучшению показателей в работе цеха.



Завалочная машина в работе

В 1940 году, несмотря на случившуюся аварию и выпуск бракованных плавков, план был выполнен. С сентября по декабрь 1940 года из 225 плавков-138 были проведены скоростными.



Паровой кран в работе

Производство стали на ВМЗ по годам

Год	Цех №1, т	Цех №2, т	Всего т.
1930	61294	-	61294
1931	65929	-	65929
1932	57440	-	57440
1933	66484	8739	74223
1934	24396	10858	35254



На шихтарнике

Оба цеха вместе в 1940 году дали 197.2 тыс.т.

Особая заслуга цеха в истории ВМЗ, что должно было бы записано «золотом» - это освоение выплавки в мартеновской печи легированных (и броневых) марок стали с 1933 года.

По секретной технологии, разработанной НИИ металлов Наркомтяжпрома, молодые техники (выпускники ВМТ) Маслов А.А., Куделькин С.Е., Уткин С.В. успешно справились с первыми пробными плавками. Для повышения знания и опыта они ездили на Ижорский завод в Ленинград и в Электросталь.

С 1938 года ВМЗ стал получать заказов на спецстали больше, поэтому была введена должность заместителя цеха по спецпроизводству. Им был назначен Сергей Ефимович Куделькин. Эти заказы под контролем держали и специалисты техотдела, и главный инженер (Н.В. Добродеева, Н.М. Тюбаев, А.П. Голубин).

К грозным дням ВОВ металлурги Выксы были подготовлены. Они умели работать и выплавлять броневые марки стали для танков, орудий и др. вооружений.

Из «Славной истории», стр. 322: «В 1940 году цех №1 дал 944 т. высококачественной стали, в I полугодии 1941 года – 2146.5 т.»

Бережное, технически грамотное обращение с оборудованием, дисциплина, авторитет старших, коллективизм, взаимопомощь, учеба многих в разных формах обучения, четкая организация соревнования, оперативное открытое обсуждение итогов работы – стиль жизни цеха в эти годы.

Молодежь организовала цеховые спортивные соревнования, участвовала в общезаводских, пыталась проводить физпаузы по сменам под гармошку, а увлечение футболом было всеобщим.

В цехе функционировала передвижная библиотека, проходили смотры художественной самодеятельности. Лучшие

люди получали квартиры в новых домах с полным набором коммунальных услуг. Святков Н.В. получал ее в доме №34 по улице Красные Зори в 1934 году, Чернышев П.И. и Сиднев В.О.- в доме №22 этой улицы в 1936 году, Суворкин поселился в стахановском домике по улице Нахимова, Бушуев А.К.- по улице Пирогова и др.

Алексей Карпович Бушуев, закончив курсы и школу мастеров, работал обер-мастером (старшим) и был в цехе особенно авторитетен. Иван Карпович Бушуев - бригадир печи №4, избирался членом Парткома завода, А.Д. Седов в составе делегации выксунских металлургов принял участие в похоронах Наркома тяжелой промышленности Серго Оржоникидзе в 1937 году в Москве.



Перед войной они одни из первых на заводе получили за труд правительственные награды, о них писали в газетах.

Руководители цеха менялись:

С 1932 года: Рысевский., Лоппата А.Д. (до 1936 года), Александров П.А., Соболев..., Резников Г.С., Рябицев К.В. (1941 -1943 гг.).

Заместителями их работали: Комаров С.И. - депутат Верховного Совета

РСФСР, 1937 - 1941 годы, Андриевский Н.А.- выпускник - отличник ВМТ осени 1932 (погиб на фронте в ВОВ). Первого сентября 1939 г. фашистская Германия напала на Польшу, началась II мировая война, сложное время, предгрозовое для СССР.

Мартеновский цех №1 в годы войны 1941-1945 гг.

С первых дней войны обученные кадры для выплавки и разливки броневой стали передавали опыт другим сменам/людям, проверенным спецотделом./

В августе 1941 года были переведены временно в цех № 2 для практического освоения технологии плавки и разливки специальных сталей в печах 90 т и обучения персонала цеха этим технологиям. Ее быстро освоили: Подберезский В.Н., Соколов А.И., Дорофеев В.С., Букреев И.М., Баранов В.А., Матвиевский А.П., Веретенков В.А., Ермаков В.С. и др.



Любшин И.Ф.

Самоотверженная, оперативная, ответственная работа дала результаты – обеспечила выполнение плана ВМЗ по производству спецсталей за II полугодие 1941 года на 418.6%.

Из воспоминаний Ф.Н. Подберезского: «В 1933 году после окончания техникума в Днепродзержинске (Каменка) приехал я в Выксу, стал работать мастером по разливке металла на канаве в мартеновском цехе № 1, с 1935 года - начальником смены, в 1937 году перевели в цех № 2. В цехе №1 работали замечательные

люди, мастера своего дела. Произвел впечатление и сразу запомнился мастер Василий Васильевич Баландин, справедливый, требовательный, по-русски добрый, не любивший халтуру и нерадивость. Он потом отлично работал старшим мастером в цехе № 2, который трагически погиб в цехе. Подружился я с Пашей Жулидой, выпускником ВМТ выпуска 1932 года, комсоргом цеха 1939 г. (он погиб на фронте в годы Великой Отечественной войны). В июле 1941 года меня снова перевели в цех №1 на канаву разливать броню, а в декабре 1941 года «перебросили» в цех № 2 варить эту броню.... В печах, емкостью 90 тонн с динасовым сводом варить ее было невероятно тяжело... и жить в годы ВОВ было тяжеленько. Сталеварам выдавали по 1 кг хлеба в сутки, другие продукты по карточкам, талоны на дополнительное питание в столовой. С весны 1942 года через профсоюз выделили участки земли под огород за Мотмосом. Картофель сажали, просо высевали. Я – охотник, семью и дичью подкармливал».

В годы войны среди ИТР было заметным влияние опытных мартеновцев, эвакуированных из Днепропетровска: Войцеленка Л.Л., Балакина Н.Ф. и др. В мартеновском цехе №1 отлично справлялись сами.

Руководство цеха всех уровней было опытным и гуманным. Дух творчества, взаимовыручки, твердой дисциплины, утвердившиеся в коллективе до войны, в годы ВОВ еще укрепились. Сознательность, дисциплина быстро становились нормой и для молодых рабочих, поступающих в цех.

Тогда не надо было объявлять стахановскими отдельные дни, декады, как делали до войны, стахановскими должны были быть все дни и декады. Работали на пределе сил, возможностей, имеющихся ресурсов.

К осени израсходовали мобилизационные запасы, не хватало ферросплавов, чугуна, огнеупоров, энергии. За помощью к Наркому Тяжпрома И.Ф. Тевосяну (с 1943 года министр Черной металлургии.) С.Е. Куделькин осенью 1941 года ездил на Урал. Иван Федорович Тевосян жил в ж/д вагоне, разъезжал по заводам Урала, оперативно контролируя и помогая им.

Из тяжелой ситуации, связанной с нехваткой чугуна, выход нашли.... Вспомнили карбюраторный и полукарбюраторный способы выплавки стали, когда в шихту вместо части чугуна загружали брикетированный древесный уголь.

Не хватало руды для наводки нужного по составу шлака, пришлось расконсервировать рудник около Мотмоса и с IV квартала 1942 года работали с использованием своей руды, делились ею с Кулебаками и Горьким.

Отключали электроэнергию, включали резервные локомотивы.

Не хватало рабочих рук – выручали ребята из РУ-15.

Самоотверженно трудились все, но лучшими были бригады Николай Васильевича Святскова, И.К. Бушуева, В.А. Ключева, К.И. Андриянова, И.Ф. Гордейчука, И.Ф. Любшина, С.И. Соколова, П.И. Чернышева.

Большую роль в цехе играл секретарь партийной организации. Парторгом цеха №1 долго работал Ефим Кузьмич Ермаков, неутомимый человек: всегда поможет, подбодрит, подскажет, за промашку пожурит, но защитит. Он был мастером разлива, потом и заместителем начальника цеха по разливу.

Комсоргом цеха с 1941 года по 1943 работала М. Мироедова, ушедшая в 1943 году добровольно на фронт.

В цехе велась активная агитационно-пропагандистская работа, чтобы мобилизовать, организовать людей работать под

лозунгом: «Все для фронта, все для Победы», выпускались молнии, проводились митинги, собрания, совещания. На них не только сообщались и обсуждались результаты текущих дел, а и разъяснялись приказы Государственного Комитета Оборона, Постановления ЦК ВКПб, сводки Информбюро о положении на фронтах, вопросы всеобщей воинской подготовки мужчин до 50 лет (Всевобуч), подписку на заем, сбор денег в фонд Оборона и др.

В годы Великой Отечественной войны в мартеновском цехе №1, как и везде, случались напряженные ситуации, вызывающие споры, конфликты среди руководства. После спора начальника цеха Рябицева со своим заместителем Андриевским, последний в горячке отказался от «брони» и ушел на фронт. Где он погиб, и при каких обстоятельствах, неизвестно до сих пор.

Напряженная ситуация среди руководителей ВМЗ возникла весной 1942 года из-за рекламации на броневой лист, отправленной в город Горький ранее. Разбираться в ситуации в Москву поехал Ф.В. Филимонов, захватив с собой «баул с сухарями». При разборе документов оказалось, что забракованная партия бронелистов произведена не на нашем заводе.

Бронелисты из Выксы были лучше произведенных на других заводах. Это говорит о высокой технологической дисциплине на ВМЗ, о мастерстве металлургов мартеновских и листопрокатного цехов.

Война требовала напряжения сил всего народа и много денег. 1 августа 1941 года на собрании цеха была поддержана инициатива бригады Шишкова Г.И. о перечислении однодневного заработка в Фонд оборона ежемесячно.

7 февраля 1943 года из Выксы в Москву на имя И.В. Сталина ушла телеграмма с сообщением о сборе денег в Фонд

обороны для строительства авиаэскадрильи «Валерий Чкалов» и танковой колонны «Выксунский металлург».

В этот же день в Выксу от Сталина пришла телеграмма следующего содержания:

*«Выксунский металлургический завод
Директору завода товарищу Соболеву
Парторгу ЦК ВКПб товарищу Балакину
Председателю Завкома товарищу Усову
Секретарю Заводского комитета ВЛКСМ товарищу Прокловой
Стахановцам, товарищам: Золотову, Н.В. Святскову¹, Гадалову
Прошу передать рабочим, работницам, инженерно – техническим
работникам и служащим Выксунского металлургического завода, собравшим
135 887 руб. на строительство авиаэскадрильи «Валерий Чкалов» и 1178000
руб. на танковую колонну «Выксунский металлург» мой братский привет и
благодарность Красной Армии.*

И.Сталин»

Металлурги ВМЗ, а мартеновцы особенно, гордились и гордятся Героем Советского Союза Леонидом Федоровичем Тюриным, который после окончания ВМТ в 1935 году работал начальником смены в цехе №1, в армии стал летчиком, в ВОВ - Героем.

Вершиной достижений мартеновского цеха №1 в годы ВОВ явилась работа в I полугодии победного 1945 года. Во Всесоюзном соревновании цехов Министерства черной металлургии (МЧМ) цех №1 ВМЗ занял II место. Начальником цеха работал в то время Родионов Александр Иванович, заместителем – Куделькин Сергей Ефимович.

В успешной работе цеха №1 в годы ВОВ большая заслуга специалистов по мартеновскому производству, работающих в заводууправлении: главного инженера **Григорий Савельевич.**

¹ Н.В. Святсков – лучший сталевар мартеновского цеха №1, Золотов А.Я. – лучший сталевар мартеновского цеха №2.

Копит, начальника производственного отдела Леонида Леонидовича Войцеленок, инженеров техотдела Добродеевой Нины Васильевны, Капустина Аркадия Александровича, работников ОТК Канаева, Лазаревой и др.

Послевоенная реконструкция цеха. Характеристика коллектива мартеновского цеха №1

Советскому народу и после окончания войны расслабляться было нельзя. Надо было восстанавливать Западные, Южные разоренные войной районы, надо было развиваться, двигаться вперед. Победа окрыляла уставший народ. В промышленности, особенно в металлургии, остро ставился вопрос о техническом прогрессе, замене старого оборудования и технологий - новыми.



Рабочие мартеновского цеха №1. 50-е годы



Бушуев А.А., делегат XX съезда КПСС

В мартеновском цехе №1 реконструировали печи, доведя емкость их до 70 т, при этом совсем убрали печь №2, увеличили объемы регенераторов и шлаковиков у оставленных трех.

В цехе в сменах появился штатный **термометрист**, определявший температуру металла не шомполом по его вязкости, а с помощью термопар.

Динасовые своды меняли на хромомagneзитовые, как более стойкие.

В 50-е годы на печах устанавливали пульты с приборами по автоматизации тепловых режимов, обучали штат этой новинке.

В 1957 году работу печей перевели на мазут, а в 1962 году - на природный газ. Переход на использование природного газа (шаг революционный) позволил улучшить условия труда и резко увеличить производительность печей и другие показатели за счет ускорения времени плавки.

В 1965 году закончили монтаж новых систем охлаждения деталей печей по испарительному принципу.

Масштабная реконструкция цеха по переводу печей на мазут проводилась усилиями и главных инженеров Павла Васильевича Городецкого, Цыганкова Евграфа Мартыновича начальника печной лаборатории ВМЗ Нины Ивановны Ипполитовой.

В 1966 году наварку подин заменили набивкой. Инициатор этого новшества Сергей Тимофеевич Шеховцов получил звание «Заслуженный рационализатор РСФСР».

В конце 60-х годов экспресс – лабораторией были освоены новые методы анализа металла и шлака.

В 1959 году установили кран-балку. В 1966 году установили другую.

В связи с реконструкцией мелкосортного цеха в 1964 году мартеновский цех перешел на отливку укрупненного слитка.

С 1967 года цех давал в год 200 тыс. тонн стали, тяжелыми участками в цехе оставались разливочный и обрубочный пролеты.

В сложной работе по упорядочению дел в разливочном пролете очень много сделали Борис Максимович Меринов и Владимир Тимофеевич Кудаков (оба выпускника ВМТ) и главный инженер Б.Ф. Антипов.

Старший мастер разливки В.Т. Кудаков, человек драматической судьбы. В годы войны он попал в плен, ухаживал за свиньями у немки-хозяйки, ел и спал вместе со свиньями. Издевательства и унижений натерпелся столько, что хватило бы на десятерых. После освобождения из плена десять лет репатриантом работал на стройках Сибири. В 1955 году вернулся в Выксу. Добросовестным трудом в разливочном пролете мартеновского цеха №1 добился должности мастера, потом старшего мастера.

В реконструкции цеха в 50-е годы в связи с переводом печей на мазут и на разливку слитка от 180 кг. – до 380 большую роль играл мастер – фронтовик Лебедев Леонид Павлович.

Ввиду строительства цеха водоснабжения в 50-х годах бытовые постройки цеха снесли, контору и красный уголок перевели в помещение газогенераторной (здесь и душ, гардероб). Старую раздевалку приспособили под слесарную мастерскую. Столовую перевели в новое здание на берегу пруда.

Генераторную станцию закрыли, так как цех перевели на использование мазута в 1957 году.



Дарвин А.П.

Из воспоминаний А.П. Дарвина, который после окончания ВМТ с 1950 году поработал в Чусовом на дуплекс – установке, отслужил в армии и приехал домой в Выксу в 1954 году. «Устроиться на работу было проблемой. Меня приняли в подручные сталевара в бригаду И.С. Вавилина. Я попал в интересный коллектив, где собрался смекалистый, горячий и ответственный народ. Воспитание новичков основывалось на принципиальной позиции опытных рабочих по защите их прав перед руководством цеха...».

Анатолию Павловичу пришлось поработать в разных сменах, у разных сталеваров – ассов: у **Николая Любшина**, Николая Вавилова и Александра Бушуева. Особенно хорошо работалось в смене Петра Ивановича Чернышева в бригаде Александра Алексеевича Бушуева (футболиста, фронтовика).

Когда в стране зародилось «соревнование за коммунистический труд», в цехе №1 нашлись энтузиасты начать это движение.

В газете «Выксунский рабочий» от 1 января 1959 года напечатана статья о бригаде Анатолия Павловича Дарвина, которая начала бороться за звание бригады коммунистического труда.

«Мы соревновались по – честному, выкладывались по – настоящему. Искали и находили резервы увеличения производительности. Из 12 бригад в цехе металла сверх плана больше всех давала наша бригада в составе: А. Дарвин, Ю. Кручинин, П. Коблов, М. Панкратов, Ю. Фоменков, Т. Швиль» - смена Чернышова П.И.»

При соревновании за звание коммунистических бригад предусматривался широкий комплексный подход в требованиях к соревнующимся. Они должны были быть лучшими в труде, в быту, в учебе, в общественной работе.

Ребята бригады Дарвина дружили между собой, участвовали и в спортивной жизни цеха и в хуdsам, учились хорошо- кто на курсах, кто на вечернем отделении техникума. Отличный народ!

А.П. Дарвин был делегатом 13-го съезда ВЛКСМ, членом Горьковского Обкома ВЛКСМ.



Конец 60-ых. Лучшая бригада.

Петр Пындек (смена Чернышова П.И.) – руководитель Выксунского сводного отряда добровольцев – комсомольцев в составе Арзамасского областного отряда, отправленного в 1956 году на целину на уборку урожая (Комсомол СССР за эту работу награжден Орденом Ленина).

В 1957 году в команде горьковчан на фестивале молодежи и студентов в Москве был и комсомолец цеха №1 Н. Растунин.

В смене П.И. Чернышова кроме бригады А. Дарвина выросла до звания коммунистического и бригада С. Я. Большакова.

В начале 60-х годов вся смена П.И. Чернышова признана сменой коммунистического труда! По результатам Всесоюзного соревнования в 1962 году ей было присвоено имя космонавта Германа Титова!

Мастер этой смены Александр Бушуев был избран делегатом 20-го съезда КПСС.

Положительную роль для создания высоконравственного климата в цехе играли фронтовики, влившиеся в коллектив. Они стосковались по мирной работе, по нормальной жизни, работали на совесть.

В 1946 году 16 апреля начальником смены цеха №1 стал работать инженер – фронтовик Д. А. Капустин.

Дмитрий Александрович в 1934 году окончил ВМТ, в 1940 году – МИСИС, прошел всю войну. В 1950 году он был назначен начальником цеха. С 1947 года по 1950 г. он успешно возглавлял цех, в 1951 году избран в партком завода, затем работал заведующим промышленным отделом ГК КПСС, с 1955-начальник производственного отдела ВМЗ, с 1958 года – главный инженер управления Горьковского Совнархоза.

Его брат Аркадий Александрович Капустин закончил МИСИС в 1941 году, с этого года в техотделе ВМЗ возглавил секцию сталеплавления, много занимался производством спецсталей, с 1944 года по 1949 год по совместительству читал спецкурс у мартеновцев в техникуме, цех №1 возглавлял в 1951 – 1953 годах.

Дочь Аркадия Александровича Ирина Сотникова инженером – теплотехником стала работать в цехе №1 с 1958 по 1961 годы. Она была в гуще событий жизни цеха, избиралась комсоргом цеха, в 1961 году перешла на преподавательскую работу в техникум.

С 1933 года работал в цехе С.Е. Куделькин на ИТР должностях, с 1950 по 1953 он работал в Рустави, с 1954 года возглавляя цех до 1965 года. Человек он энергичный, инициативный, много проработавший мастером по производству спецсталей, затем старшим мастером, замом начальника цеха. С 1948г. заместителем начальника цеха №1 до 1969г. работал инженер Александр Васильевич Щукин, перешёл работать в систему МПС в связи со строительством колесопрокатного цеха.

Хорошими начальниками цеха были Игнатъев Анатолий Иванович, Кукушкин Николай Петрович – оба инженера. Последним начальником цеха работал В.Д. Сенчугов, долго работавший их замом. Он охотник, увлекался историей Выхсы, человек деловой и компанейский.

Ярким взлетом коллектива была рекордная плавка в честь 100-летия В.И. Ленина, которую блестяще провел В.И. Ручкин, позже делегат 24 съезда КПСС.

В соревновании в честь 100-летия Ленина победила смена Д. Шеховцова – смена коммунистического труда - А.И. Проторский, В.Ф. Иняев, Н.Я. Сазонов, П.С. Коблов, старший канавщик И.С.

Бубнов, в бригаде которого отлично трудились: С.С. Бубнов, Н.С. Осипов, А.Ф. Малов, А.Е. Андронов.

**Список руководителей цеха.
Рабочие династии (не полный)**

№п/п	Ф.И.О.	Время работы, образование
1.	Клеф Альберт Генрихович	1894 – 1915
2.	Климович Николай Васильевич	1922 – 1926 инженер
3.	Голубев Борис Николаевич	1926 -1930 инженер
4.	Володин Иван Павлович	1930 -1932 из рабочих
5.	Гусецкий Сергей Яковлевич	1933
6.	Александров Петр Александрович	из рабочих
7.	Лоппата Антон Демьянович	Июнь 1933 – 1936, инженер, переведен в цех №2 и в 1937 году репрессирован
8.	Резников Г.С.	Сент. 1937-1939
9.	Рябицев Константин Васильевич	1941 – 1944 техник
10.	Родионов Владимир Иванович	1944-1949
11.	Ипполитов Александр Александрович	16 дек. 49 по 26 ноября 1950
12.	Капустин Дмитрий Александрович	1951 -1953 Инженер
13.	Капустин Аркадий Александрович	1951 – 1953 инженер
14.	Куделькин Сергей Ефимович	1953 – 1963

		техник
15.	Кукушкин Николай Петрович	1967 инженер До
16.	Игнатьев Анатолий Евгеньевич	1974 инженер
17.	Сенчугов Виктор Дмитриевич	1974-1975

Куделькин Сергей Ефимович родился в 1912 году селе Чув-Майдан Ардатовского уезда в большой семье, где выросло 10 детей, из них – 6 сыновей.

В Выксу семья переехала в 1928 г. В 1930-1933 г.г. учился в мартеновской группе ВМТ, был старательным и активным учеником.

С 1933 г. работал в мартеновском цехе N 1 вместе с Масловым А.А. и Уткиным С.В. Молодые специалисты осваивали технологию выплавки специальных сталей, ездили за опытом в Таганрог, Электросталь и в Ленинград на Ижорский завод.

В 1938г. заказы на выпуск спецсталей на ВМЗ увеличивались и Сергея Ефимовича назначили заместителем начальника цеха по спецпроизводству. С 1941 г. увеличилась выплавка броневой спецстали, несколькими бригадами шло освоение этой технологии. В августе 1941 г. было принято решение варить сталь для бронелистов и в печах 90-тонной емкостью в мартеновском цехе N 2. В мировой практике еще не было опыта по производству броневых марок стали в мартеновских цехах в таких больших печах, на динасовых сводах. По секретной технологии НИИ Наркомтяжпрома броневую сталь начали выпускать на нескольких заводах страны, в том числе и на ВМЗ. С.Е. Куделькина, А.А. Маслова и С.В. Уткина перевели временно в цех N 2 для обучения нескольких бригад этим технологиям. Ответственным за обучение был С.Е. Куделькин.

В 1950-1952 г.г, работая по контракту в Рустави, Сергей Ефимович отлично зарекомендовал себя на посту зам. начальника мартеновского цеха по разливочному пролету. В двух блоках цеха работало по 4 печи емкостью 120 тонн каждая.

Вернувшись в Выксу, Куделькин вскоре стал начальником мартеновского цеха N 1, работал в этой должности с 1953 по 1963 год.

По отзывам главного инженера тех лет Б.Ф. Антипова, Сергей Ефимович был «отличным организатором, инициативным и ответственным руководителем».



Руководители цеха в работе опирались на общественные организации, на авторитетных кадровых рабочих. Особую роль играли рабочие династии: уже названные братья Иван и Алексей Бушуевы, сын Алексея Карповича Александр Алексеевич Бушуев, Ефим Кузьмич Ермаков и сын его Юрий.



Особо заметный след в истории цеха оставила **династия П.И. Чернышова** с пятью сыновьями (Юрий, Петр, Эдуард, Геннадий, Станислав). Юрий и Геннадий Чернышovy всю свою жизнь связали с мартеновским цехом №1, после его закрытия работали в мартеновском цехе №2. Юрий Петрович Чернышов много лет играл в команде «Металлург» (футбол, хоккей).

Первые трудовые навыки Петр и Станислав получили в мартеновском цехе №1. Интересней всех из Чернышовых биография Эдуарда Петровича. После окончания ВМТ он работал подручным сталевара на печи №1 в бригаде И.К. Бушуева. В 1960 году по направлению завода поступил в МИСИС, после окончания работал в техникуме педагогом, завучем. Он вел спецкурс в вечерней группе ПС – 71, где учились и известные штатные сталевары: Ручкин В.И., Фомичев С.А., Юшков П.Г. и другие.

Эдуард Петрович - участник эпопеи целинников, активный член ансамбля фольклорной песни, самодеятельный поэт.

В мартеновском цехе №1 добрый след оставила и династия Комаровых. Семен Иванович, работая зам. начальника цеха в годы Великой отечественной войны, воспитал большую семью, сыновья и дочь работали в цехе №1: Алексей Семенович – ударник шихтокопрового цеха, Владимир Семенович – машинист разливочного цеха, техником – мастер по ремонту механического оборудования, Геннадий Семенович- машинист завалочной машины в смене В.И. Ручкина, Евгений Семенович машинист крана обрубного отделения, Зинаида Семеновна - машинист козлового крана.



Ручкин Владимир Иванович, делегат XXIV съезда КПСС

Уважаемой в цехе была и династия Шароновых. Петр Иванович Шаронов более 30 лет проработал электрослесарем, был активным рационализатором, партгрупоргом в смене Коршунова, неизменным председателем Окружной избирательной комиссии.

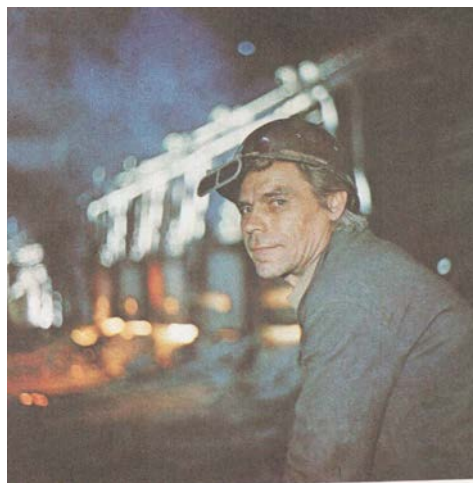
Показателен факт сыновнего внимательного отношения молодых к старшим в цехе №1.

Владимир Сергеевич Касиков проявил настойчивость и убедил меня обязательно назвать имена работников, обеспечивающих качественный и оперативный ремонт оборудования: Н.Н. Титова, В.П. Кабанова, В.С. Елистратова. Сам он у них учился мастерству, ответственному отношению к делу и призывает всех «снять перед мастерами шапки».

Очень показательный факт отличной работы выксунских металлургов в Рустави, среди которых особо яркими делами отличились работники мартеновского цеха №1: С. Куделькин, С. Т. Шеховцов, В.Д. Сенчугов, Е.Ф. Воронков, А. Калмыков В, Паутов.



Шеховцов Сергей Тимофеевич,
Заслуженный рационализатор РСФСР



Ермаков Юрий Ефимович

С 1950 – 1954 годы они по контракту учили мартеновскому делу грузин, умело работая на печах емкостью 120 т.

Руководство завода г. Рустави, и директор, и главный инженер выделяли выксунцев из всех посланцев других заводов, просили остаться их после окончания контракта. Выучив грузинский язык, остался только Воронков Е., его избрали Председателем Завкома, и в Рустави он работал более 20 лет. Других потянуло на Родину. Виктор Дмитриевич Сенчугов долго работал мастером печей, старшим мастером, заместителем цеха и последним начальником цеха в 1974 и 1975 годах.

Список работников цеха №1, награжденных Орденом Ленина, имеющих звание «Почетный металлург» и др. награды

Награждены Орденом Ленина:

1. Бушуев Алексей Карпович (старший мастер печей) - Указом от марта 1949 года;
2. Бушуев Иван Карпович – сталевар; Бобров Дмитрий Елизарович – подручный сталевара; Корольков Василий Васильевич – подручный сталевара; Шибанов Дмитрий Николаевич – машинист крана - Указом от февраля 1950 года;
3. Захаров Василий Иванович – машинист разливочного крана; Куницын Михаил Федорович – машинист завалочной машины; Маркин Федор Тимофеевич – ковшевой; Ретивов Иван Иванович – желобщик; Яснов Павел Алексеевич – обрубщик; Галюлин Абдул Тимерханович - канавщик - Указом от 1 декабря 1950 года;
4. Козлов Марк Иванович – слесарь, Левин Михаил Григорьевич – слесарь - Указом от 10 марта 1951г.;
5. Чернышев Петр Иванович – мастер печей, Гутов Василий Архипович – разливщик стали, Зимняков Иван Васильевич – канавщик, Малиновский Михаил Давыдович – канавщик, Митрофанов Иван Петрович – канавщик, Пузанов Павел Андреевич – машинист крана, Утинов Алексей Ильич – старший канавщик, Уткин Сергей Васильевич – старший мастер разливки, Шаманин Степан Борисович – машинист крана - Указом от 17 января 1953 г.
6. Гордейчук Иосиф Фаддеевич – сталевар, Жиров Алексей Иванович – канавщик, Медведев Николай Петрович –

подручный сталевара, Ремизов Григорий Павлович – подручный сталевара - Указом от 27 января 1954 г.;

С 1955 года сведений нет.

7. Известно, что Святсков Николай Васильевич имел Орден Ленина, Ермаков Е.К. был награжден несколькими наградами, как и Сергей Ефимович Куделькин.
8. В 1966 г. – сталевар Иняев Василий Федорович, в 1989г. – Проторский Александр Иванович.

Почетные металлурги:

Награжден Указом от 1953 года: Святсков Николай Васильевич – сталевар.

Далее сведений нет.

Награжден Указом от 18 июля 1962 года: Рванцев Михаил – сталевар.

Награжден Указом от 24 июля 1963 года: Большаков Сергей Яковлевич – сталевар.

Награжден Указом от 22 июля 1964 года: Зайцев Валентин Сергеевич – сталевар.

Награжден Указом от 17 июля 1965 года: Дарвин Анатолий Павлович – мастер печей.

Награжден Указом от 4 ноября 1967 года: Любшин Николай Федорович – сталевар.

Получили эту награду Соколов М.И., Конышев Ф.Ф. и они перешли в цех №2.

В 70-х годах этого звания удостоены: Ручкин Владимир Иванович, Ермаков Юрий Ефимович – мастера печей, Проторский Александр Иванович.

Список не полный, надеюсь, что молодые краеведы изучат историю цеха и судьбы людей глубже, полнее и внесут свои коррективы.

Закрытие цеха

Место его в истории ВМЗ

В связи с коренной реконструкцией завода и планом, утвержденным Министерством черной металлургии в 1969 году, мартеновский цех № 1, послуживший заводу и стране с 1892 года, был закрыт в 1975 году, т.е. «умер» в возрасте 83 лет.

Начинался он печью в несколько десятков пудов и закончил свою деятельность, имея три печи по 70 тонн емкостью каждая.

Цех с тяжелыми условиями труда воспитал много замечательных людей, отмеченных наградами, авторитетных в цехе, на заводе, в городе.

Цех, своеобразная кузница кадров, поставлял опытных работников мартеновскому цеху №2, нес в себе и передавал из поколения в поколение традиции мастеровых кричного дела и пудлинговщиков, традиции работать по совести, с инициативой, выдавать качественную продукцию и тем приумножал славу ВМЗ.

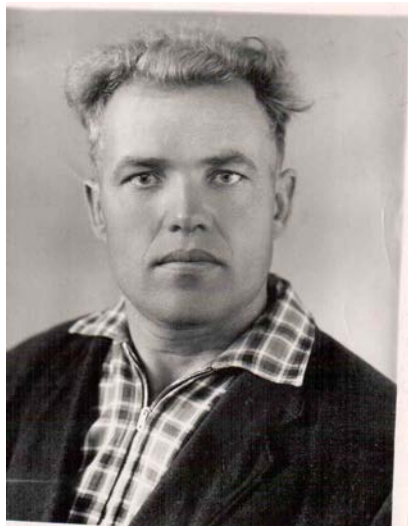
Коллективная тяжелая и ответственная работа у мартеновской печи, в разливочной канаве не терпит индивидуализма, ловкачества, халтуры. Мартеновцы всегда отличались физической силой, сообразительностью, расторопностью, выносливостью, терпением, честностью и порядочностью.

В мартеновском цехе всегда проходили практику учащиеся ФЗУ (с 1940 года РУ -15, потом ПТУ), техникумов и вузов. ИТР цеха, мастера отдавали много сил и времени этим молодым практикантам, будущим специалистам, так что кузницей кадров цех являлся и в этом деле.

Выполнение и перевыполнение плановых заданий, инициативы по созданию новых форм соревнования, взаимная

выручка и помощь новичкам, уважение к старшим, то есть здоровый нравственный климат всегда отличали мартеновский цех №1.

Проторский А.И.



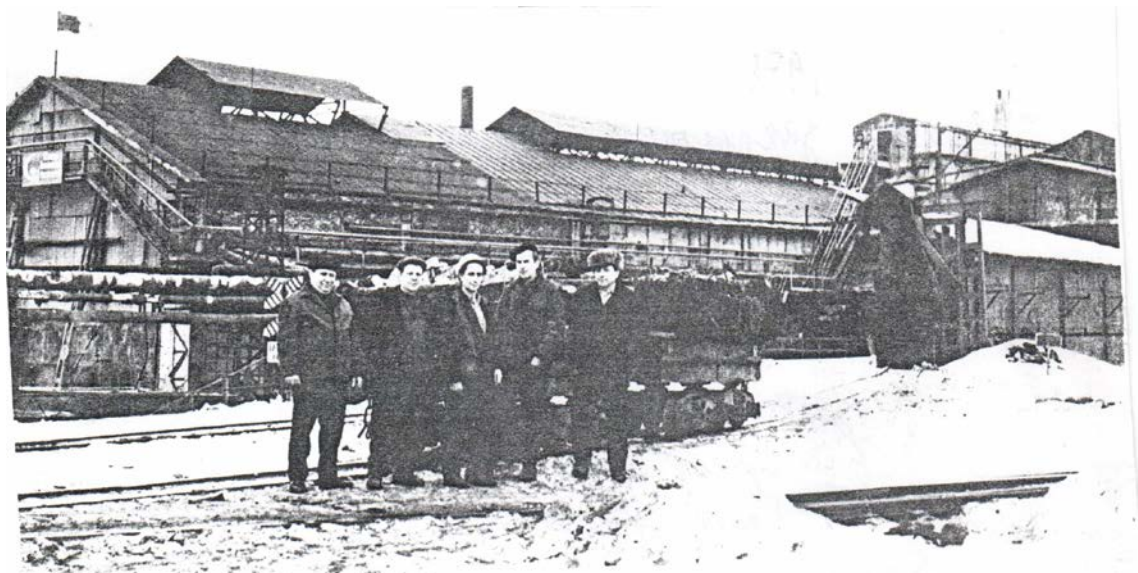
Исчерпанные технические возможности для увеличения ёмкости печей ещё с 50-х годов заставляли людей искать резервы в организационных формах.

Воспоминания ветеранов цеха подтверждают, что для многих, если не для всех членов коллектива, цех был вторым домом, дружной семьей, что приносило людям радость, вызывало прилив сил, а в старости – утешение от честно прожитой жизни!

Мартеновский цех №1 ВМЗ достоин памяти всех металлургов завода и выксунцев, достоин и отдельного внимания и места в заводском музее.

Напомним взлеты коллектива: освоение выплавки спецсталей с 1933 года, самоотверженная работа по их выпуску в годы Великой Отечественной войны, второе место в Общесоюзном соревновании металлургов-мартеновцев в 1945 году, первые бригады коммунистического труда в 1959 году. Легендарные плавки В.И. Ручкина, А.И. Проторского, П.И. Чернышева и многих других.

В высшей награде страны - Ордене Ленина на знамени завода – большая доля заслуг коллектива мартеновского цеха №1.



1975г. Закрытие цеха





Бригада, которая провела последнюю плавку 16 февраля 1975 г.



Ветераны цеха. 2003 г.: Горюшкин Н.Ф., Соколов В.П., Фадеев А.Я., Дарвин А.П. (слева направо)

Посвящение

*Ирине Сергеевне Сотниковой,
представителю династии металлургов
Капустинных, мартеновцу, преподавателю ВМТ*

Стезя отцов вела нас на мартен,
Он сплавил наши души жаром.
Нам не стелили путь из хризантем;
Огонь любовь не дарит даром...
Что жара летом – мало сказать,
На мартене в дневную – то – пекло;
Ни отцы не помогут, ни блат...
Может, память о том чуть поблекла,
Но а сердце огонь тот хранит,
Оживляя все прошлые годы.
Меркнет блеск красоты всех харит,
Когда печь начинает роды.
И клокочет стальная струя,
Желоб тесный раздвинуть стараясь,
Оплавляя шамота края,
В бездну чаши ковша изливаясь...
Институт перевалом Памира,
И увалами – проза труда.
Все по нотам стального клавира:
Всплеск порыва и будней страда.
Отслуживший наш старый мартен,
Ты не можешь нас помнить, ты умер.
Помним мы тебя, помним затем,
Чтоб звучало в нас братство, как зуммер.

Э. Чернышов

Использованные источники информации

1. Арсентьев Н.М., Дубодел А.М. Промышленная Россия в 18 веке и в первой половине 19 века. - Москва, РАН, 2004.
2. Зайцев А.И. Выксунский металлургический: к 225-летию завода/ А.И. Зайцев, А.В. Матвеев, Л.В. Шестеров. – Горький: Волго-Вятское кн. изд-во, 1982.
3. Второе рождение: К 50-летию города Выксы. Сост. М.М. Рогов. – Горький: Волго-Вятское кн. изд-во, 1984.
4. Пестов М.П. Описание Ардатовского уезда Нижегородской губернии 1869г.
5. Славная история. Очерки истории Выксунского ордена Ленина металлургического завода. - Нижний Новгород: Волго-Вятское кн. изд-во, 1967.
6. Афонина Л. История трудовой славы мартеновского цеха №1 ВМЗ: реферат/ Л. Афонина, Г. Шляпкина. – Выкса, 1971.
7. Воспоминания: И.С. Сотниковой
А.П. Дарвина
С.Е. Ермакова
С.Т. Шеховцова
С.И. Сенчуговой
А.П. Прокловой
Ф.Н. Подберезского
И.П. Володина
Э.П. Чернышева
В.С. Касикова
8. Фотографии из фондов музея ОАО ВМЗ.
9. Никулина Г. К. Список начальников цеха и комсоргов

