

Память

Вклад этих людей в развитие предприятия и отечественной металлургии переоценить сложно. Иван Харитонович руководил комбинатом в годы перестройки, Анатолий Ильич возглавил его в «лихие» 90-е. У них был разный стиль управления и разный подход к делу и людям, но было и то, что объединяло – они жили комбинатом и его проблемами.

– Иван Харитонович назначал меня на должность помощника начальника обжимного цеха № 2 по мехоборудованию, – вспоминает председатель совета ветеранов ПАО «ММК» Александр Титов. – В тот день в цехе случилась серьёзная авария, по телефону доложил ему о случившемся и объяснил, что прийти на назначение не смогу, так как требуется моё присутствие в цехе. На вопрос, как быть с назначением, он ответил, что если ликвидирую последствия аварии за обещанный срок, то будет и повышение, а на нет и суда нет. Обещание своё я тогда сдержал, и через два дня оборудование заработало. А на должность начальника цеха меня назначал уже Анатолий Ильич. Тогда не было принято, чтобы механиков назначали начальниками. Первым начальником цеха на слябинге из механиков стал Виктор Григорьевич Щуров, вторым – я. Были сомнения по этому поводу, в семье четверо детей, времени не хватало, но Анатолий Ильич убедил, сказав: «Ты и так до ночи в цехе пропадёшь, так что отвечай не только за мехоборудование, но и за всё остальное». Начальником цеха я отработал десять лет, потом возглавлял ЛПЦ-4, был директором метизного завода, и всё это благодаря посылу, который получил от Ивана Харитоновича и Анатолия Ильича.

Комбинат – это судьба

Восемнадцатого сентября – день рождения директоров ММК Ивана Ромазана и Анатолия Старикова



На строительстве стана «2000» горячей прокатки, 1991 год. Генеральный директор ММК Иван Ромазан и главный инженер ММК Анатолий Стариков

По характеру Ромазан и Стариков были абсолютно разными, но оба начинали на ММК с рабочих должностей, а потому знали комбинат «до винтика», вникали во все проблемы и вопросы. Обмануть их в том, что касалось производства, было сложно. И такое отношение вызывало уважение среди специалистов и рабочих.

– С Иваном Харитоновичем можно было дискутировать, отстаивать свою точку зрения, – рассказывает Александр Васильевич. – Но если задание внесено в протокол, его нельзя было не выполнить. При Ромазане достигли максимального производства стали – шестнадцать миллионов тонн в год. Но до этого была проведена огромная

работа по монтажу кранового оборудования, что в свою очередь повлияло на работу оборудования обжимных цехов, и вся эта сталь прошла через слябинг и блюминги. К Ивану Харитоновичу шли всегда с открытой душой, все знали, что врать нельзя, он сразу поймёт и накажет. Анатолий Ильич тоже хорошо разбирался в людях. Он был

проще, чем Ромазан, мягче. Тогда директора были «доступными». Их рабочий день заканчивался поздно, и мы знали, что с любым вопросом или проблемой можем обратиться лично к директору. Приём не был ограничен по времени.

Анатолию Старикову досталось сложное время, по мнению многих ветеранов ММК – самое сложное после Великой Отечественной войны. Ему в полной мере выпало узнать, что значит удерживать предприятие на «плаву», когда в кризисе вся экономика страны. Решение этой задачи он обеспечил за счёт реконструкции: были остановлены обжимные станы и мартены, пущен кислородно-конвертерный цех. Когда Анатолий Ильич заканчивал директорство, комбинат работал по новой технологии, что позволило компании двигаться дальше. Такие жизненно важные достижения и даются нелегко, и оцениваются не сразу.

– Все шесть лет его директорства можно считать год за два, – считает Титов. – Все хозяйственные связи были утрачены, министерства прекратили работать, нужно было организовывать всё с нуля, решать вопросы снабжения и сбыта. Был такой случай: нужно поздравить работниц ММК с Международным женским днём, а подарков нет и денег на них тоже. Анатолий Ильич лично поехал на завод по изготовлению сувениров и договорился поставить сувениры в обмен на определённое количество металла. Таких примеров в то время было множество. На ММК никогда не было слабых директоров. Но эти два человека сыграли большую роль в истории комбината и города. Ромазан – заложил основы, Стариков – продолжил его традиции и привнёс новые. Благодаря им Магнитка выжила в столь сложное время и активно развивается сегодня.

✍ Елена Брызгалова

Юбилей

Его история началась в 1963 году, когда перед коллективом метизников была поставлена непростая задача: добиться почти двукратного увеличения выпуска продукции, улучшения её качества, повышения производительности труда.

Для реализации этих планов требовалось возведение новых цехов. В результате спустя время в одном из построенных зданий задул единственный на тот момент волочильный стан. В полупустом цехе шум его двигателей отдавал громким эхом, так что на этот звук собрались рабочие из близлежащих цехов. Пуск первого волочильного стана стал для завода настоящим событием. По сравнению с другими цехами сталепроволочный поражаёт своими грандиозными размерами и современным оборудованием.

За пять месяцев пускового 1963 года цех выдал свыше сорока тысяч тонн продукции. После того как была отработана технология и обкатано оборудование, объём выпуска продукции вырос до 25 тысяч тонн ежемесячно. В отделениях цеха – грубо-среднего, тонкого волочения, травильного, гальванического, отжига, термического, оцинковального – в день перерабатывали сотни тонн подката. Продукция цеха расходилась во все уголки огромной страны. Отправлялась она и за рубеж – на Кубу, в Югославию, Германию, Израиль. Ассортимент продукции был широк: проволока сварочно-омедненная, проволока периодического профиля, оцинкованная, телеграфная, бронекабельная, колючая. Кроме того, СПЦ обеспечивал сырьём и другие цехи завода.

Стальная нить истории

Один из основных цехов ОАО «ММК-МЕТИЗ» – сталепроволочный – отметил 55-летие со дня образования



Уже в январе 1976 года было выдано 3,5 миллиона тонн проволоки. Юбилейную продукцию доверили выпустить лучшим волочильщикам М. Н. Зиновьеву и А. П. Комарову, добившимся почётного права в трудовом соперничестве. В плеяду передовых входили волочильщики В. И. Акимов, А. А. Елисеев, И. Т. Колтаков, А. П. Панков, травильщик Г. И. Криворотько.

В июле 2014 года в сталепроволочном цехе произошло знаковое событие – выпуск 10-миллионной тонны проволоки со дня основа-

ния СПЦ. За производственными успехами стояли люди. В разные годы цехом руководили Н. И. Ладнов, М. Е. Винокуров, В. Г. Калугин, В. В. Зиновьев, В. Л. Трахтенгерц, А. Х. Аглиев, А. А. Кручинин, А. С. Гульцин, В. Н. Вдовенко, И. Н. Буланов. Бесперебойную работу обеспечивали заместитель начальника цеха А. И. Дуксин, начальник смены Ф. А. Чудецкий, заместитель начальника цеха Н. Г. Тюрин, начальник термического участка А. П. Кондрашин, помощник по механическому оборудованию

Ю. Н. Кулигин, заместитель начальника цеха А. И. Макеев, начальник ПРБ С. А. Мамзиков, помощник по энергетике И. И. Десенко.

Основная профессия цеха – волочильщики проволоки. Каждую смену им выпадает большая часть быть на самом ответственном посту производственной цепочки, стоять у истоков рождения готовой продукции. Да и само название продукции – проволока – носит в себе название профессии: стальная нить, пропущенная через волоку. Волока – главный инструмент,

который используется в процессе работы. Технология волочения достаточно сложная, и за 2–3 месяца освоить её непросто. За время обучения наставник прививает ученику не только практические навыки, но и особый вкус к профессии.

Должен пройти не один год, прежде чем ученик вырастет в профессионала и сможет работать, как говорится, «с закрытыми глазами». Опыт помогает заметить самые мелкие дефекты катанки: так называемые «усы», «пустоты». Среди специалистов с таким «чутьём» первые места по праву занимали А. В. Митяков, В. В. Денисюк, Г. Ю. Морозов, С. А. Хамена, С. В. Аляпки. СПЦ всегда славился своими трудовыми династиями: Меньшиковых, Тюриных, Ивушкиных, Погореловых, Винель, Митрофановых. Это их руками создавалась и создаётся история цеха. Это они осваивают новое оборудование и технологии, благодаря чему линейка метизов пополнилась в последние годы новыми видами продукции.

Цех развивается, обновляется. Его производственное сердце, состоящее из десятков волочильных станов, громко стуча, наматывает в барабаны новые метры проволоки, из которых потом сложатся новые миллионы тонн продукции. И в этом заслуга рабочих десятков специальностей: волочильщиков проволоки, травильщиков, калильщиков, оцинковщиков, укладчиков-упаковщиков, стропальщиков, механиков. Сталепроволочники ММК-МЕТИЗ не собираются останавливаться на достигнутом. Они с оптимизмом смотрят вперёд и уверены, что впереди у цеха много трудовых достижений и побед.

✍ Светлана Панченко