

ИМЯ ЕГО — МАСТЕР



«Первородным смыслом дорожа,
я хотел бы слово понимать.
По латински домна — госпожа,
домна у славян от слова — мать.
...Ах, какое слово это — мать:
ласковое, доброе, как мать!»

В. МАШКОВЦЕВ.

«Пока рос, кормили все соскою,
стал работать, и стал старовать.
Так и жизнь пройдет, как прошли с тобой,
мы Азорские острова.»

Из каких уголков памяти Николай Михайлович Феофанов извлек эту песню? Ни на каких заморских островах он ни разу не был. Жизнь сложилась так, что дней по двести пятьдесят в году и свыше трех десятков лет отмерял он ежедневно по 800 метров туда и обратно до остановки, садился на трамвай и выходил из него то на пятую проходной «ММК», то на Полевой. Шелши до дому, где текла не такая уж простая жизнь, то на работу, к своим домнам с заревами от чугуна и шлака. И там и здесь надо было работать, не покладая рук, отдавать делу сполна силы и душу.

До поры до времени по какому-то необъяснимому закону природы сил у него не убавлялось. Но годы брали свое. Противились сердце и душа быстро наступившему пенсионному возрасту: «Я ведь еще могу выплавлять чугун, мой опыт не может не согдаться в цехе.» Но...

Стерпелась домна, слюбилась на всю жизнь. И сейчас, спустя столько лет, возьмет, да и пригласит Николаю Михайловичу мать-госпожа домна: то он по приборам на печи ходит, то фурму меняет, то «паука»... А началась эта странная любовь в первое военное лихолетье.

28 июля 1941 года Коля Феофанов переступил порог доменной печи в качестве газозаводчика четвертой печи. Чувствовал себя не очень уверенно — ведь опыта-то никакого. Что для домны даже в те годы значили семилетка да несколько месяцев теории по специальности в первом ремесленном училище? Практически ничего. А рабочие старших возрастов все уходили и уходили на войну. На их места становились пацаны, вмиг повзрослевшие Колины сверстники. На правах старших они содержали семью и выполняли грозные приказы Государственного Комитета обороны.

Заказ на броневую сталь ММК получил в первый день войны. Спустя месяц на третьей мартеновской печи он был выполенен. Для противоборства с немецкими войсками стране требовалось много брони. Ее производство не налаживалось без ферросплавов. До войны ферромарганец завозили из богатых марганцевыми рудами южных районов. И после того, как территории оказались «под немцем», решили наладить производство ферросплавов в Магнитогорске. Специальных печей на ММК для этого не было, вдобавок, разведенные неподалеку залежи руд не разрабатывали из-за бедного содержания в них марганца. Но выхода не было: надо разрабатывать и эти скудные кладовые природы.

Вот как об этом времени вспоминает Н. Феофанов:

— По приказу Государственного Комитета Обороны решили перевести четвертую домну — она была самая изношенная — на спецвыплавку ферромарганца, ферросилиция... До этого никто на Магнитке такие чугуны не плавил. Осваивали выплавку на богатой чистурской руде. В сутки давали 400-450 тонн спецчугунов, добавляя в шихту металлодобавки.

Когда закончилась чистурская, стали загружать в печь местную марганцевую руду. Производство сразу упало до 300 тонн. Какая эта была адская работа! Аварии случались почти каждую смену, фурменные приборы выносило вплоть до кадушек. Мы работали по 14-16 часов в сутки: холодные и голодные, одетые кто во что. Почти на каждую аварию приезжал любимец рабочих Григорий Иванович Носов. Увидев горы раскаленного кокса, директор спрашивал:

— Ну что, Малыш, опять авария и опять стоим? — Он называл меня Малышом, так как я был маленького роста. — Товарищ Сталин тре-

бует от нас броневую сталь, а как ее давать при такой работе? И, резко повернувшись, ушел.

Примерно через час после его ухода у домны появлялись трудармейцы. Они разгребали горячий кокс. Бывало, что от истощения и тяжелого труда люди падали без чувств. Как только подбирались к фурменному прибору, начиналась наша работа. Мы меняли то, что требовалось: амбразуру, фурму, сопло, колесо...

Всю войну я работал на доменных печах. Считался специалистом по выплавке спецчугунов. И как только немца выгнали с Украины, мы стали выдавать передельные чугуны.

Много пришлось пережить Николаю в военное лихолетье. Неоднократно лазил буквально в пекло, останавливая печи на ликвидацию аварий, выгружал почти вручную металлолом после валающей с ног смены. Норма — один вагон на персонал печи. Каждому участнику выгрузки выдавали талоны на 50 граммов сала и 100 граммов водки. Николай спиртное брал в шестой столовой на пятом участке и на базаре менял поллитровку на буханку хлеба. Жил он в то время с родителями на Ново-Магнитном, только не на окраине поселка, как сейчас, а в центре. Родительский дом полностью перенесли на новое место из станицы Магнитной — с пуском в строй первой плотины он попал в район застройки. Родители Николая уроженцы Магнитной...

Григорий Иванович Носов домешников не обижал. Продуктовая карточка предусматривала получение одного килограмма хлеба на день. Остальные продукты каждый работник цеха получал сразу на месяц: по килограмму масла и сахара, по три — мяса и 4,5 килограмма разных круп...

После войны в доменный цех пришел новый начальник Александр Филиппович Борисов. Николай Михайлович вспоминает об этом так:

— Борисов научил нас работать на печах и управлять ими по-новому. Он «отбил» руки тем начальникам, которые до его прихода отбивали охотку к работе у нас. Мыслимо ли, не зная того, что творится на печи, из постели звонить в цех и командовать: «добавь, мол, полтонны руды, сними двести килограммов известняка!» Не выполнишь команду, нарвешься на неприятности...

Александр Филиппович руководил не так. Он скрупулезно расспрашивал, что мастер заметил на печи за смену, как вела себя домна в той или иной ситуации.

Большинство-то мастеров грамоте разумели еле-еле: имели кто три, кто четыре класса образования, у иных и этого не было. Не раз доводилось мне писать рапорт и расписываться за мастеров. Но, как говорил Борисов, «печи они чувствовали брюхом».

В октябре 1952 года на комбинате запустили седьмую домну. Дмитрия Тимофеевича Орлова, под началом которого работал Николай, переводят туда, а мастером на третьей назначают Феофанова. Надо заметить, многие тонкости мастерства без ведома своего «шефа» Николай Михайлович перенял только благодаря своей наблюдательности и любви к раз и навсегда выбранному делу.

— Замечательным домешником был Орлов, одна беда — полуграмотный, — делится воспоминаниями Феофанов. — И наверняка, думая, что его обойдут грамотные спецы, никогда и никому не раскрывал своих секретов мастерства. Сначала я раскусить не мог, что он делал и для чего? Но во время смены тайно и неустанно следил за ним. Вижу, начинает чинарик грызть (он махорку курил), не просто, думаю, заволновался. Значит, пойдит или на загрузку, или в машинный зал. Я за ним. Смотрю, а он переставляет систему загрузки, меняет градус вращающегося распределителя шихты. Я все запоминаю.

Не только работой был счастлив Николай Михайлович. Еще в первом послевоенном году надумал жениться. А что? Парень не промах, не гуляка какой-нибудь. Мастерской, кормилец, с хорошим заработком. Любая бы за него пошла, но приглянулась ему Маша, Мария Андреевна, уроженка Алтайского края.

Поженились молодые. Феофанов у Г. Носова выпросил ссуду на строительство дома: пять тысяч публей в рассрочку на десять лет. Решили поселиться поближе к родительскому гнезду. Плотники срубили ему дом, в котором он живет до сих пор. А долг он комбинату вернул сразу, как только жизнь молодоженов вошла в колею.

Николай да Марья наживали свой скарб, растили двоих детей, не гнушались никакой работой по дому, огороду. Жилье по мере того, как подрастали дети, расстроили собственными силами. Николай Михайлович купил «Москвич-401». Именно на этом автомобиле вместе с тогдашним начальником цеха Ю. Волковым и его заместителем Ю. Яковлевым ездили по окрестностям и подыскивали место для цеховой дачи. Облюбовали они площадку среди башкирских гор, и там начали строить базу отдыха домешников...

Время шло, как и положено ему идти. Старик уходил на пенсию, им на смену приходили

молодые. Все больше вокруг Николая Михайловича становилось специалистов со средним специальным или высшим образованием. На «ММК» строили печи, на них внедряли новые приборы, усовершенствовали технику, технологию, реконструировали старые агрегаты. Чтобы не отстать от жизни, требовались знания. Индустриальный техникум набирал в группы домешников и сталеваров из тех рабочих, которые вынесли тяготы трудового фронта, но не сумели продолжить образование. Руководство комбината посчитало, что для наращивания мощности предприятия бесценный опыт практиков необходимо дополнить теорией. Николай Михайлович подал заявление. Годы учебы легкими не были. Но так или иначе они остались позади: в 35 лет Николай Михайлович получил диплом о среднем специальном образовании с присвоением квалификации «техник-металлург».

Что можно вспомнить о прожитых буднях с высоты нынешних лет?

Комбинат отнимал много времени. Николай Михайлович, как правило, приходил в цех рано, принимал смену, занимался общественной работой. Чтобы сейчас не говорили, а влияние общественности на сознание людей в те годы было достаточно сильным. И к мнению парторга бригады мастера Феофанова прислушивались, ведь работал он честно и добросовестно, знал домну, как свои пять пальцев. Ставили его исполняющим обязанности обермастера, либо начальника смены — справлялся беззастенчиво. Если было необходимо, выходил на ликвидацию аварии.

Смены в бригаде были разные: спокойные, когда все ладилось с первых минут, и не очень. Доменная печь — агрегат серьезный, порой ошибка или неопытность одного человека приводят к серьезным последствиям.

У Николая Михайловича лежит дома довольно увесистая папка грамот и дипломов за достижение высоких производственных показателей. Разложив их в хронологическом порядке, можно увидеть штрихи трудового пути Феофанова. Самая дорогая, по мнению Николая Михайловича, первая грамота, потому что она подписана самим Г. И. Носовым. На этих богато оформленных листах значатся фамилии всех директоров комбината: Ф. Д. Воронова, В. М. Зудина, Л. В. Радюкевича... Кстати, Николай Михайлович до сих пор общается по телефону с Владимиром Михайловичем Зудиним, проживающим в своем коттедже на «Березках». Что остается делать ветеранам, как не вспоминать совместную работу! Владимир Михайлович часто вспоминает, как Феофанов на его глазах спас американскую электропешку, выдернув ее из горячей канавы, по которой только что сошел чугун.

До ухода на пенсию в 1978 году Николай Михайлович так ни разу не держал в руках своей трудовой книжки. Не знал, что в графе награды значатся все его регалии: орден Трудового Красного Знамени, медали «За трудовую доблесть», «За трудовое отличие», «За доблестный труд в Великой Отечественной войне 1941-1945 гг.»...

Не долго длилась затворническая жизнь пенсионера Феофанова. Годом позже бывший работник ММК В. Новиков, ставший директором Нижне-Тагильского меткомбината, пригласил его работать обермастером в тамошнем цехе. После наведения порядка Н. Феофанов вернулся в Магнитку.

Спустя пятилетку, Феофанову довелось еще раз блеснуть мастерством. Это случилось в Сатке на «самоварчиках» — маленьких доменных. И опять про мастера вспомнил бывший работник доменной цеха Магнитки Михаил Лысенко, работавший в то время директором металлургического завода этого небольшого уральского городка. Николай Михайлович научил домешников Сатки, как выкладывать огнеупорами чугунную летку.

Любопытство и желание попробовать себя в любом деле двигало Феофановым всю жизнь. Он дока не только на производстве, но и в быту. Разбирается в электрооборудовании и моторах автомобилей, умеет паять радиаторы, заливать подшипники на шатунах. Не говоря уже о делах садовых... Вот только сил становится меньше. Возраст.

В цехе бывает редко: отслужил матушке-домне. Хотя если требуется, сможет, как прежде, вести плавку. И слава Богу, что в свое время он не поддавался на уговоры отца и не пересел за баранку грузовика. Тогда жизнь покатила бы по другой дороге. Но скорее всего, эта дорога, полетая, привела бы опять Николая Михайловича обратно на ММК. Как ни тяжела работа металлурга, но есть в ней одна притягивающая особенность. Она для Феофанова не в завораживающей красоте огня, не в фейерверке мохнатых искр клокочущего на канаве чугуна, а в таинстве процесса, происходящего в печи, желании разгадать тайну рождения чугуна. Чувствуют силу своего влияния на домну немногие. И только достойно прошедшие и освоившие все стадии работ в цехе получают право называться мастерами. Такие, как Феофанов.

Г. ПОГОРЕЛЬЦЕВ.



«Опыт производства высокомарганцевистых сталей для износостойких отливок горно-рудного оборудования»

«Сталь».- 1999 г.- № 9.- с. 29-30.

Одной из первоочередных задач сталелитейного производства является повышение качества и свойств литых деталей, работающих в условиях интенсивного изнашивания, их надежности и долговечности. Это относится к высокомарганцевистым сталям типа 110Г13Л, используемым в качестве литого износостойкого материала для деталей, эксплуатируемых в условиях ударного, абразивного и ударно-абразивного изнашивания.

В зависимости от условий эксплуатации сталь 110Г13Л подразделяют на две группы: 1 группа (0,9-1,3 процента «С») предназначена для отливок с толщиной стенки до 100 мм, простой конфигурации без резких переходов сечения; 2 группа (0,9-1,1 процент «С») — для отливок с толщиной стенки свыше 100 мм и отливок сложной конфигурации с любой толщиной стенки.

«Расчетно-аналитические исследования тепловых процессов в кристаллизаторе»

«Сталь».- 1999 г.- № 9.- с. 24-26.

В проектных разработках крупнослабых машин ОАО «Уралмаш» традиционно применяют сборные кристаллизаторы с высотой 900-1200 мм, диаметром канала охлаждения 20 мм и толщиной стенки 25 мм (расстояние от рабочей поверхности каналов охлаждения). Предусматривается петлевая схема охлаждения, суть которой заключается в последовательном перетекании воды из каналов, например, одной широкой и двух узких стенок в каналы второй широкой стенки. Такая схема позволяет почти вдвое уменьшить расход охлаждающей воды.

«АСУ ТП и электропривод комбинированной МНЛЗ»

«Сталь».- 1999 г.- № 9.- с. 57-59.

Для использования МНЛЗ в непрерывных технологических потоках с горячим посадом заготовок в нагревательные печи разрабатывают схему прогнозирования качества непрерывного слитка. При ее внедрении каждая заготовка будет снабжаться отметкой в паспорте о годности для горячего посادا или о необходимости осмотра и зачистки. В основу системы положен принцип сравнения реальной подготовки металла, технологии разлива и настройки МНЛЗ для каждой отрезаемой заготовки эталонными значениями и показателями для каждой группы стали. Алгоритм функционирования имеет механизм адаптации к конкретным условиям работы МНЛЗ и заказчика и механизм дообучения системы по результатам контроля заготовок и конечной продукции.

В ОАО «Уралмаш» накоплен значительный опыт разработки, комплектования, поставки, монтажа и наладки АСУ ТП МНЛЗ. Сотрудничество с фирмой ФАИ и выработанные варианты кооперации с другими исполнителями позволяют предложить любой набор функций автоматизации и их реализацию, оптимальное распределение объемов инжиниринга, поставок и других услуг.

«Перспективы применения гидравлических экскаваторов на добычных работах»

«Р.Ж.».- 1999 г.- № 9.-

Промышленный транспорт - 9А76.

В области добычных работ новые технологические решения связаны с широким освоением гидрофицированных карьерных однокосовых экскаваторов, отличающихся расширенным диапазоном технологических возможностей. Между тем, добычные работы с применением карьерных однокосовых экскаваторов характеризуется использованием мехлопат с канатным приводом. Базовые модели с ковшами емкостью 4,6-5,2 куб.м составляют около 70 процентов парка машин. Анализ горно-технических условий показывает целесообразность во многих случаях замены этих экскаваторов на более мощные с гидравлическим приводом. Оцениваются эффективность гидравлических экскаваторов, приведены три группы разрезов, где на добычных работах гидравлические экскаваторы могут найти эффективное применение.

Подготовлено инженерами ОНТИ.