



двенадцать метров. Фундаменты ещё не окрепли, как начался монтаж оборудования. В итоге стан был готов к работе на 59-е сутки с начала строительства.

– Ещё крыши не было, а цех уже начал работу, – рассказывает заместитель начальника цеха производства толстого листа Вячеслав Азовцев. В листопрокатный цех он пришёл в 1988 году, вскоре после окончания МГМИ, и застал прокатчиков, работавших на стане «4500» ещё в военные годы. От них и узнал подробности, не вошедшие в книги и статьи. – Шейки валков смазывали свиным салом, но рабочие, голодавшие на скудном пайке, никогда не использовали этот «продукт» для личных целей – всё шло только для фронта. Руководство стана размещалось в небольшом здании рядом со станом «500» – в 1980 годы это здание ещё стояло. Первоначально броневой стан входил в состав сортового цеха, а в 1942 году, с пуском стана «2350», эвакуированного из Запорожья, стал частью листопрокатного. Именовали его «ЛП». Из соображений секретности этого цеха, выполнявшего важные оборонные заказы, на общедоступном плане комбината не было.

Несмотря на то, что со временем здесь не осталось ни одного прокатчика военной заковки, как, впрочем, и печатных свидетельств той поры, история продолжает жить под сводами самого известного на ММК цеха, а легендарный стан, отметивший 80-ю годовщину магнитогорской прописки, и сегодня укрепляет экономическую мощь станы.

Веничком по броне

Ещё в начале войны во время освоения единственного в стране стана, рассчитанного на прокатку стотонных слитков, у металлургов возник вопрос, как сбивать окалину с горячей поверхности брони? В случае со слитками толщиной до 50–60 сантиметров это легко. А как сделать это на реверсивном стане, где толщина слитка постоянно меняется? В результате нашли способ, который на первый взгляд казался невероятным. Вальцовщик кидал на раскалённый до тысячи двухсот градусов слиток берёзовый веник. Происходил небольшой взрыв, сдиравший с металла окалину. Говорят, в годы войны в окрестностях Магнитки на веники для броневых стана вырубали целые рощи. Удивительно, но факт: эта технология оправдывает себя вот уже восемьдесят лет. В цехе по сей день не переводится солидный запас берёзовых веников, а их аромат перебивает даже многочисленные «металлургические» запахи. Здесь русским духом пахнет, шутят прокатчики.

– Паровзрывной метод – единственный позволяет надёжно удалять окалину. Лучше и дешевле ещё не придумали, – подтверждает Вячеслав Азовцев. – Это прописано у нас в технологии. Специально заготавливаем берёзовые ветки, другие для этих целей не идут.

«Бабуля» в деле

В состав оборудования толстолистного стана входила мощная

по тем временам паровая машина для главного привода реверсивной рабочей клетки. Изготовлена она была в Германии на заводе Demag в 1913 году, но исправно трудится по сей день. Старожилы цеха вспоминали, как однажды показывали стан «4500» немецкой делегации. Увидев паровой двигатель, отметили уважительно закивали: «Großmutter!» (то есть «бабушка») – к величайшему удивлению машинистов, обслуживающих старую паровую машину, которые тоже именовали её «бабулей». Почтительное отношение к агрегату заложили ещё мариупольские «паровики», эвакуированные летом 1941 года на Урал вместе со станом.

Возле зубчатого колеса диаметром пять метров, которое приводит в движение шестерённую клетку и валки стана, понимаешь, что «бабуля» не такая уж и бабуля. Когда из паросилового цеха на агрегат подаётся пар, поршни под давлением оживают. Буквально на глазах паровая энергия преобразуется в механическую и обеспечивает необходимые условия прокатки. Кажется, всё происходит само собой, на самом же деле процесс контролирует машинист, который находился на посту управления паровой машиной.

– Маленькая, ремонтпригодная, – характеризует раритетный агрегат Вячеслав Азовцев. – Энергопотребление небольшое. Словом, с обязанностями справляется отлично.

Непотопляемый

Продукция толстолистного стана «4500» востребована по сей день. В числе её потребителей предприятия трубной и строительной отраслей, судостроительной и машиностроительной.

– Начиная с послевоенного времени стан поставлял продукцию по всему Советскому Союзу и за рубеж – в Англию, Германию, Румынию, Болгарию, – вспоминает начальник листопрокатного цеха ММК с 1995 по 2004 год Эрнст Дригун. – В 90-е годы задача перед нами стояла одна – выжить. Коллектив стана обеспечивал его жизнеспособность за счёт изобретений, рацпредложений, новых технологий. Взять хотя бы пакетную прокатку металла, который был востребован при производстве спутников. Привезли нам откуда-то слабые труднодеформируемого металла, мы их прокатали на стане «2350», потом сделали пакеты на стане «4500» и вновь прокатали. Или ещё пример. В течение недели коллектив освоил выпуск крупногабаритных деталей для ремонта конвертеров и спас тем самым цех от закрытия. И таких случаев было немало.

– С точки зрения оборудования здесь всё просто, – проводит экскурсию по стану исполняющий обязанности начальника участка Юрий Жаринов. – Два валка, пятнадцать роликов, как у нас говорят – рольганг на собачьей упряжке. Паровая машина. Всем этим управляют люди, причём безо всякой электроники. Режимы прокатки и все

расчёты держат в голове. То есть, с одной стороны, всё просто, с другой – сложно, под силу только квалифицированным специалистам. Люди здесь работают не по одному десятку лет и знают оборудование до мелочей. В настоящее время стан катает штучный товар, в отличие от других цехов, заточенных на массовое производство. Можно делать штучный посад в печи. Стану под силу прокатать практически любой размер по требованию заказчика.

По словам Вячеслава Азовцева, листопрокатный цех и стан «4500» были и остаются кузницей кадров и для многих прокатных цехов комбината, и для других предприятий страны и даже зарубежья. В цехе проходили практику металлурги КНДР и Болгарии. Здесь начинал свою трудовую деятельность будущий директор ММК и министр чёрной металлургии Украины Дмитрий Галкин. Как нигде сильна в «старом листе» преемственность поколений.

– Здесь у многих ещё деды в своё время работали, а отцы так почти у всех, – подчёркивает Юрий Жаринов. – Отсюда и отношение к стану, как к живому существу, а не бездушной груде металла.

– Халатного отношения стан не прощает, – подключается к разговору исполняющий обязанности сменного мастера Андрей Фокин. – Если все приходит в хорошем настроении, то и смена проходит легко, стан работает без сбоев. Здесь вообще коллектив слаженный – в горячем цехе иначе нельзя.

✍ Елена Брызгалина