



И. А. РУСАКОВ, Г. С. КОРЕНЮК, РУП «МТЗ»

40 ЛЕТ ЛИТЕЙНОМУ ЦЕХУ № 2

Вспоминая прошедшие сорок лет постепенно-го возмужания литейного цеха №2 и его коллектива, ветеранов, хочется очень многое рассказать нынешнему поколению литейщиков о том пути, который прошел цех за данный период.

Сорок лет это большой срок, особенно для тех, кто и сейчас продолжает нести трудовую вахту литейщика. Все определялось тем, что задачи, стоявшие перед Минским тракторным заводом, его коллективом, требовали непрямого расширения «узких» мест, одним из которых являлось заготовительное производство, в частности литейное. Нужны были более мощные, энергоснабженные тракторы и в огромном количестве, а это решалось в первую очередь за счет выпуска корпусного чугуна с новыми качественными характеристиками. Жизнь требовала увеличить выпуск корпусных отливок — более точных, с высокими физико-механическими и эксплуатационными свойствами. Было принято решение построить новый литейный цех — литейный цех №2. Ввод в эксплуатацию нового цеха позволял увеличить выпуск чугуна на заводе сразу в 2 раза.

К строительству цеха приступили в конце 1961 г., а уже в начале 1964 г. цех получил первый металл.

Наступил 1963 год! Это был год завершения строительства цеха и начала подготовки его к запуску. Но однако еще не был решен кадровый вопрос, не было рабочих, не было многих специалистов. Приказом директора завода Н.Н. Слюнькова были поставлены задачи комплектования производственных и вспомогательных участков специалистами, а также их обучение. А где их взять? Тогда же было принято решение парткома, комитета комсомола и администрации завода направить бригаду «агитаторов» в воинские части Белорусского Военного Округа с целью приглашения работать в литейный цех демобилизуемых в тот период солдат.

Уже весной 1963 г., а потом и осенью этого же года в цех было принято на работу более тысячи солдат. Они были оформлены формовщиками, операторами автоматических линий, обруб-

щиками, залищиками, вагранщиками, завальщиками, слесарями и электриками.

Но требовались стерженщицы, крановщицы, сушильщицы, земледельцы, а это женские специальности. К середине года большая часть будущих специалистов была уже оформлена. В цех пришла красивая, умная и энергичная молодежь. Средний возраст был 23 года. Но вот еще проблема! Молодежь в подавляющем большинстве не имела специальностей. Пришло время их учебы. Учили «за партой», учили, направляя в командировки на такие заводы, как ГАЗ (г. Горький), ЗИЛ (г. Москва). Бывшие солдаты, хорошо знающие военную технику, быстро освоили не только теорию, но и практику гражданских специальностей, а девушки — недавние выпускницы — «свои» профессии. К сентябрю 1963 г. цех пополнился и молодыми специалистами-литейщиками. К концу года он был почти укомплектован рабочими и ИТР. В цехе насчитывалось более двух тысяч человек. Все ждали пуска цеха, которого в 60-е годы еще не было в стране, носившей гордое имя СССР.

Сначала вхолостую испытывалось оборудование формовочного, стержневого, землеприготовительного и плавильного участков, а затем после получения материалов для стержневых и формовочных смесей — оборудование под нагрузкой. Шла обкатка всего оборудования, работа которого контролировалась опытными руководителями участков. Первыми начальниками участков и производственных служб того времени были: М.Л. Азарх, И.А. Русаков, И.М. Каминский, Ф.М. Шитыка, К.М. Пилюк, В.А. Ларченков, П.С. Дембицкий, А.П. Козлов, Л.А. Малиновская, Н.И. Комлик.

Эти специалисты были приглашены из других литейных цехов и отделов завода. Они профессионально знали свое дело и лично обучали новые кадры. Участки в то время были основательно укреплены и приглашенными из литейных цехов завода профессиональными рабочими. В то время работало достаточно большое количество рабочих: на формовочном участке — около 270 чел., на стержневом — около 450, на обрубном — около 250,



на плавильном — около 150, в службе механика — около 250, в службе энергетика — около 200 чел.

Были укомплектованы и планово-экономические службы цеха. Заканчивался 1963 г., шла подготовка к запуску литейного цеха, каких не было в ту пору в стране. Оборудование — с учетом последних достижений техники, продукция — крупногабаритные корпусные отливки из серого чугуна для корпусных деталей всех марок и моделей выпускаемых тракторов.

В тот самый период, к концу 1963 г., из СЛЦ в ЛЦ был направлен И.И. Кулешов, ставший первым его начальником.

Да, новым цехом можно было гордиться! Ведь здесь были установлены новые формовочные автоматы и средства механизации к ним, полуавтоматические линии изготовления крупных стержней, впервые сконструированные и изготовленные в СССР. Много новых технологических решений нашло отражение на плавильном, обрубном и землеприготовительном участках. Но самым важным, пожалуй, была забота проектировщиков, направленная на создание условий труда людей, которые должны были работать в этом цехе. Это для них сконструированы вентиляционные установки, потребляющие столько электроэнергии, сколько весь литейный цех. Основные операции должны производиться в высоких и светлых помещениях первого и второго этажей, а самая пыльная технологическая операция — выбивка стержней — в отдельном здании. Все это исключало существование обычных для литейных цехов подвалов с их тяжелыми условиями труда. Особая забота была проявлена о непосредственных хозяевах плавки — вагранщиках. Была предусмотрена установка очистки и дожигания ваграночных газов и подогрева дутья. Это позволяло утилизировать тепло отходящих газов, обычно выбрасываемых в атмосферу, сократить расход кокса, повысить температуру выпускаемого чугуна, что соответственно сказывалось на повышении качества отливок и улучшении санитарных условий труда в цехе, а также снижении загазованности воздуха.

На формовочном участке были смонтированы и отлажены формовочные автоматы мод. 94267 и 94268, производительность которых по расчетам была в 3 раза выше обычных формовочных машин.

В стержневом отделении предусматривалось установить полуавтоматические стержневые линии изготовления крупных стержней конструкции ОМА, основанные на пескострельном методе уплотнения стержневой смеси. Сушка стержней предусматривалась в уникальных 4-ходовых конвейерных сушилах с автоматической загрузкой и выгрузкой. Решен был вопрос автоматического изготовления и распределения по формовочным конвейерам формовочной смеси, решался вопрос

изготовления силами завода, а затем и запуска линии оснаждачивания крупных отливок (конструкции ОМА) на термообрубном участке цеха.

Сделано было очень много. Настал момент томительного ожидания, наверное, как перед боем. Молодежный цех готовился к старту! И этот день наступал! Каждый из участников этой легендарной первой плавки думал о том, как бы не подвести коллектив, показать чему научился, показать свое мастерство. Каждый выполнял свою работу быстро, уверенно и точно, согласно закреплению за ним операции.

Подготовку к ПЕРВОЙ ПЛАВКЕ начали еще в субботу. После окончания первой смены все ушли домой позже, чем всегда, но, несмотря на это, опять же все явились в цех к 12 часам ночи, чтобы продолжить свою работу. Работа кипела, не ослабевая всю ночь. И, пожалуй, труднее всех приходилось в эти часы начальнику цеха И.И. Кулешову, заместителю главного инженера завода Ю.И. Хейкеру, старшему мастеру службы энергетика Р.Р. Вайзеру, начальнику формовочного участка И.А. Русакову, механику участка М.А. Шумейко, энергетика цеха А.П. Козлову и начальнику плавки М.Л. Азарху. Нам пришлось решать самую, может быть сложную и ответственную задачу: разъяснить каждому его задачи на рабочем месте, где он должен находиться во время плавки. Нужно было предусмотреть все, все рассчитать. Ведь предстояло иметь дело с новой, незнакомой еще техникой! Сотни раз проверяли подготовку людей и оборудования к плавке. И вот позади ночь бесконечных тревог и волнений.

12 ЯНВАРЯ 1964 ГОДА. ШЕСТЬ ЧАСОВ УТРА. ВОСКРЕСЕНИЕ.

Завальщик шихты Ларионов вместе со своими товарищами Щербининым, Кондрашкиным, Новиковым и Липовкой во главе с мастером В.И. Клецким взвешивают первую партию шихты и отправляют ее скиповым подъемником в вагранку. Бадья медленно поднимается к завалочному окну этого прожорливого литейного агрегата и плавка чугуна началась. А в это время формовщики Н.А. Мотох, Н.М. Лемешков, Н.В. Несюк, А.И. Котов, А.И. Сегаев, А.И. Жуковец, А.В. Рак со своими мастерами В.С. Сикорским и К.М. Пилюком совместно со старшим технологом А.Я. Халом готовили опоки для отливки памятной плиты, на которой было написано: «Литейный цех №2. Введен в эксплуатацию 12 января 1964 года». Этот день и является днем рождения литейного цеха №2.

А возле вагранки хлопотали ее непосредственные хозяева — чародеи огненной профессии лучшие вагранщики ЛЦ-1 Мильченков и Гурский, приглашенные на работу в новый ЛЦ-2, которыми «управлял» первый начальник плавильного участка М.Л. Азарх и мастера участка — молодые специалисты Федотов, Проняев, Буйняков. Вклю-

чили дутье. Мощные 250-киловаттные моторы начали нагнетать воздух в вагранку, которая напряженно загудела и стало даже страшновато быть около нее. Фиолетово-красные языки пламени начали вырываться из шлаковой летки. Хозяйева плавки тревожно засуетились. Они поминутно кричали что-то друг другу в самое ухо — наверное, высказывая свои соображения о ходе процесса выплавки первого металла. Поочередно на площадку вагранки поднимались то И.И. Кулешов, Ю.И. Хейкер, то М.Л. Азарх. Лица их выражали тревогу. Значит, наступил самый ответственный момент. Но все шло хорошо. Сразу же по ходу плавки был сделан вывод: нужна доработка и шлаковой летки, и подачи газа для подъема температуры металла.

Стрелки часов приближались к двенадцати дня — к часу выплавки металла. В цехе в это время собрались почти все рабочие, руководство завода и гости. Приближался самый торжественный момент — выпуск Первой тонны чугуна. И вот, когда давление воздуха стало нормальным, а температура металла поднялась до нужного уровня, вагранщик поднял руку вверх и крикнул: «Чугун готов!» Открыта металлическая летка и бело-красная струя раскаленного жидкого металла полилась в объемистый копильник.

Усталые и перепачканные лица литейщиков засветились радостными улыбками: «Есть первый чугун!»

По 16 часов не уходили из цеха труженики ЛЦ-2 и вот победа! Замечательная трудовая победа! Трудно было сдерживать радость, да и зачем?! Все бросились поздравлять друг друга. С разных сторон цеха раздавались возгласы: «Смотри, это наш металл! С первого раза! Здорово!», а эстафета первой плавки уже перешла в руки заливщика Ванюшина и крановщицы Волк. Наполненный из копильника драгоценным металлом барабанный ковш, медленно и торжественно «поплыл» к литейному конвейеру №1, где среди прочих опок стояла одна с красным флажком, в которой будет отлита памятная плита. Натянув, она рвет ленту, а искристая струя металла наполняет стояк формы. Еще не приловчившись, заливщик на долю секунды промахивается и сотни ажурных искристых звездочек, словно бенгальские огоньки, разлетаются в разные стороны. Все это завораживает «наблюдателей». На вопрос, а что будет дальше, начальник цеха ответил: «Мы взяли обязательство первую продукцию дать заводу к пятому февраля вместо намеченного срока — конец марта. И слово это сдержим! А как же иначе, ведь в этом цехе одна молодежь, да и какая!»

Первое время шли «пробные» тонны отливок, но уже было ясно, что не далек тот день, когда новый цех даст первые отливки для наших «Белорусов».

Так начались будни цеха. Хотелось быстрее выйти на работу, от каждого дня ожидали чего-то нового, а в душе каждого царил необыкновенный подъем. Все гордились тем, что он из ЛЦ-2. Оперативно изготавливалась, опробовалась и запускаясь оснастка для корпусных отливок. Это были сложные модели и стержневые ящики, предназначенные для нового оборудования. Параллельно шла обкатка и доработка выявленных в процессе производственных испытаний оборудования недостатков. На плавильном участке требовали доработки вагранки, скипы, весовые тележки; на формовочном — выбивные решетки, сами автоматы, литейные конвейеры, а на термообрубочном — очистные камеры и печи. Но особенно тяжело давалась доработка оборудования стержневого отделения. Это — новые стержневые автоматы и линии к ним, четырехзаходные сушила, подвесные конвейеры. Можно сказать много хороших слов Г.И. Югову, Л.В. Граку. Хочется назвать всех начальников цехов, которые отдали все, что могли этому цеху: и знания, и ум, и энергию, и здоровье. Все они трудились одержимо, самоотверженно! После назначения Ивана Ивановича Кулешова заместителем директора завода цех возглавляли Юрий Николаевич Скобареv, Филипп Антонович Синельников, Павел Семенович Малобродский, Игорь Александрович Русаков, Станислав Николаевич Лобачев, Евгений Васильевич Козырев, Евгений Константинович Цуцкарев, Олег Дмитриевич Суша, Виктор Владимирович Матус, Владимир Петрович Петровский, Николай Иванович Сашко, Владимир Иванович Волков. В настоящее время цехом руководит Георгий Сергеевич Коренюк.

Огромное человеческое спасибо нужно сказать всем, под руководством которых шла отладка, запуск и вывод цеха на нужную производственную мощность. А это было связано с устранением неполадок узлов совершенно нового по тем меркам оборудования, внедрение новых технологий на всех участках этого огромного цеха.

А «за спиной» слышалось «дыхание» механообрабатывающего производства и главного конвейера, на котором собирались новые и новые модели современных «Белорусов». Кроме того, вступил в строй новый моторный завод, требовавший сотни тысяч отливок «блока цилиндров», «маховиков» и спецпроизводство со своими «сверхтребованиями». К 80-м годам цех достиг проектной мощности, выпуская в объеме более 80 тыс. т отливок в год, а в 1988 г. его мощность составила 95 тыс. т отливок в год. За сутки выпускалось более 400 т литья, более 1 тыс. шт. блока цилиндров, так как план по году этих отливок составлял около 200 тыс. шт. И с этими задачами цех и его руководители с успехом справлялись, а это все делалось самоотверженным трудом рабочих всех специальностей и ИТР. Время — сорок

лет сгладило в памяти многие фамилии, имена и отчества тех, с кем приходилось осуществлять рост новой чугушки, но нельзя обойти тех, кто стали почти родными, когда встретишь их и они сами признаются в этом. Но как не назвать таких, как А.А. Кашкин — зам. начальника цеха, впоследствии начальник ЦТСЛ, Г.С. Русецкий — механик цеха, Л.Б. Кучмель — начальник БТК, Р.Р. Вайзер — старший мастер службы энергетика, Л.В. Грак — энергетик цеха, Б.С. Солодовник — зам. начальника цеха, О.В. Мороз — мастер формовки, И.В. Астрейко — мастер формовки, М. Амбражевич — крановщица, А.И. Старикович, А.Е. Косиков, Л.Л. Лопатко, Н.М. Лемешков, Г.А. Стрелковский, Ф.А. Гражинский и многие, многие другие.

Но не только один труд был главной целью. Мы умели и отдыхать, участвовать и в спортивной жизни цеха и завода. И во главе этих нужных в жизни мероприятий стояли комсорг цеха Л.И. Козлов, председатель цехкома А.А. Варивончик, долго возглавлявшие свои организации. Цех был постоянным участником спортивных мероприятий и грозным соперником среди цехов завода, а иногда и победителем их. Не было равных в соревнованиях по пожарно-прикладному искусству, городкам, волейболу, футболу и другим видам спорта, где цех занимал вторые, третьи, а иногда и первые места. А участие в художественной самодеятельности! Очень много внимания уделялось и отдыху коллектива. Регулярно организовывались выезды в Раубичи в дни выходного дня, поездки на озеро Нарочь, Вилию, Березину, в Беловежскую пушу и на озеро в Плещеницах, так как этот район был подшефным районом нашего цеха. Песни, танцы у костра, рыбалка, соревнования. А общие вечера цехов в кафе «Эра»! Жаль не повторить то время!

Оглядываясь назад, видишь, что наши мечты воплотились и воплощаются сейчас. Так, на плавильном участке цеха идет плановое внедрение индукционных печей вместо вагранок, на формовочном участке эффективно работает автоматическая линия фирмы «Генрих Вагнер Синто», что позволило резко сократить численность рабочих и улучшить условия труда. В стержневом отделении наряду с внедренными еще в те времена 7 автоматическими стержневыми линиями на базе машин 28Б7 и 28Б9 с полным циклом механизации производства крупногабаритных стержней, с сушкой их в вертикально-конвейерных сушилках, автоматической загрузкой и выгрузкой их из сушилок в 80-е

годы начала внедряется технология изготовления крупных стержней в горячих ящиках на полуавтоматах 4728А для «блока цилиндров» с размещением в литейной форме двух отливок вместо одной. Это позволило резко увеличить производительность труда на стержневом и формовочном участках. В настоящее время на стержневом участке внедрен новый технологический процесс изготовления стержней из холоднотвердеющих смесей на автоматах 4747Б2К1 и 4760Б2К1 конструкции Института «БелНИИлит» и модели L-100 фирмы «Laempe» с комплексом механизации, что дает возможность улучшить геометрию стержней, а соответственно снизить трудоемкость на финишной операции. В термообрубном отделении наряду с усовершенствованными линиями оснащения крупных отливок конструкции ОМА внедряется станок с программным управлением фирмы «Siemens».

Следует отметить, что указанное выше формовочное, стержневое и плавильное оборудование ведущих германских, турецких фирм, внедренное в течение последних трех лет в ЛЦ-2, по словам



АФЛ фирмы "Генрих Вагнер Синто" (Германия)



Стержневой автомат фирмы "Laempe" (Германия)



Среднечастотная индукционная печь фирмы EGES (Турция)

гл. металлурга Е.Г. Шварца, экспонировалось на известной выставке литейного оборудования ГИФА в Германии и, следовательно, заслуживает самой положительной оценки.

Весь прогресс, достигнутый цехом, был бы невозможен без хорошей, грамотной и четкой работы технических служб цеха: техбюро и БТК, которые на протяжении данного периода были к тому же и связующим звеном между цехом и заводскими службами. Можно говорить и говорить об этих людях: Виктор Максимович Иппа — первый начальник техбюро, Яков Лазаревич Левин — старший технолог, Альберт Яковлевич Хало — старший технолог, Игорь Васильевич Гаврилин — первый, за кем была закреплена отливка «блок цилиндров», Владимир Александрович Никитин, Вячеслав Иванович Лесников — бывший технолог ОГМет, зам. начальника ЛЦ-3, в настоящее время работающий в ЛЦ-2, Анатолий Владимирович Рак, Николай Степанович Хомич и Владимир Иванович Хрущев. Не меньшую роль сыграло и БТК цеха во главе с его бессменным начальником Леонидом Борисовичем Кучмелем. Нельзя обойти и заводские службы, которые оказывали и продолжают оказывать цеху непосредственную помощь: отдел главного металлурга — мозг литейного производства завода,

который разрабатывал технические задания, находил технические решения и курировал цех на протяжении всех 40 лет, и его специалисты: А.С. Белый, Н.А. Фонштейн, В.И. Почкаев, Н.И. Усович, П.И. Циунель, Б.С. Солодовник, Г.А. Добрян, В.И. Лесников, А.А. Завацкий, В.П. Карпович, А.П. Чурко, Л.В. Атрашенок и их руководители В.И. Харитонович, В.Ф. Савостов, Е.Г. Шварц; отдел механизации и автоматизации с его специалистами: Я.Ш. Шмаргун, Г.И. Шуб, П.С. Дембицкий, Д.А. Шуганов, Б.Я. Поверенный, Б.А. Романчик, руководимые начальником ОМА Генрихом Иосифовичем Харевичем, А.М. Мельник; цех технологического оборудования — К.В. Капилевич, В.Г. Малашко, А.И. Краковский; электроцех — А.С. Бравин, К.И. Бельский, Д.Я. Акоськин; отдел главного энергетика — И.М. Талер, Г.Н. Коваль, А.П. Козлов, А.А. Чака, Л.Г. Драгун; отдел главного механика — В.И. Мацковский, Л.Т. Соловов, А.И. Жуковец, В.Ф. Бычко, А.И. Голобурда.

Огромную и непосредственную ежедневную помощь оказывала базовая литейная лаборатория, впоследствии проблемная литейная лаборатория, специалисты которой, в буквальном смысле, ночевали в цехе — это М.И. Слепович, В.В. Кастрицкий, И.Ф. Цедрик, В.Р. Клют, Е.Е. Бендев, А.И. Чеванькова, М.Г. Савченко, А.С. Бурень, Р.В. Козырева, А.С. Жуковский, А.М. Гейсик и многие другие. Это они усовершенствовали формовочную многокомпонентную смесь на более дешевую и технологичную с меньшим количеством добавок. Они внедряли краски, напылители, составы стержневых смесей, отработывали режимы сушки, модификаторы, что позволило резко увеличить прочностные и физико-механические свойства чугуна.

Цех идет вперед, по своим меркам он еще молод и нам приятно, что он меняется в лучшую сторону и эту задачу решает новый молодой коллектив.