

Ветеран доменного производства Анатолий Онищенко: «У каждой доменной печи свой характер, как у человека»

Как и все темиртаусцы, 21 июля День металлурга отметил Анатолий Ильич Онищенко. Он прошел путь от бригадира газоотборщиков до заместителя начальника доменного цеха, отработал на доменном производстве 44 года. Почетный металлург СССР, обладатель ордена «Знак Почета», медали «За трудовую доблесть». Сейчас 86-летний Анатолий Ильич на заслуженном отдыхе, однако прекрасно помнит, как дневал и ночевал на работе, болея душой за результат.

Анатолий Онищенко родился в Донецке. Папа был машинистом паровоза, а мама - домохозяйкой. Сам же парень мечтал стать строителем, собирался поступать в Одесский гидротехнический институт. Но вмешалась судьба: нужный факультет закрылся, и Анатолий пошел в Донецкий политехнический институт на доменщика.

- В 1960 году получил диплом. Половина нашей группы и еще два прокатчика получили направление на Казахстанскую Магнитку, - вспоминает Анатолий Ильич. - Когда приехал в Темиртау, здесь полным ходом шла стройка. Последней улицей тогда была бывшая Калинина, в районе 70 квартала располагался рынок, а дальше было только футбольное поле. Мы прибыли в начале августа, к этому времени первая доменная печь уже была задута. Тогдашний начальник доменного цеха Константин Зайцев встретил нас без энтузиазма: штат был укомплектован, рабочие были не нужны. А нас прислали с тем расчетом, что завод будет развиваться. Так что мы все же остались работать. Я попал в бригаду Абдуллы Аюкова - кандидата технических наук, очень умного человека и отличного специалиста, возглавлявшего доменную лабораторию.

Анатолий Ильич стал бригадиром газоотборщиков. Он рассказывает, что его работа заключалась в следующем: по радиусу доменной печи на колошнике вставляли трубу и отбирали газ на разных расстояниях от стены, таким образом определяя газовый поток. Сейчас все это делается в автоматическом режиме, а тогда - вручную.

В этой должности Анатолий Онищенко надолго не задержался, его назначили старшим контролером по строительству воздухогревателей на строящейся второй доменной печи.

- В мои обязанности входило контролировать работу огнеупорщиков, - вспоминает он. - Необходимо было подбирать кирпичи очень аккуратно, соблюдая проектные размеры. В кладке участвовали шесть огнеупорщиков, и столько же девушек было у них в подсобницах, подавали кирпичи. За смену через руки этих девушек проходило до 9 тонн кирпича. Непосильная работа. Но никто не жаловался, все трудились сообща.

Следующая рабочая веха Анатолия Онищенко - диспетчер цеха. Он занимался организацией работ подвижного транспорта, обеспечением его ремонтными службами.

- Но я очень хотел на печь. И вот мы с коллегами отправились на прием к главному инженеру завода Ивану Белоусову, - вспоминает ветеран металлургии. - Он только спросил: «Хотите быть горновыми?» И мы с радостью согласились.

Так в 1961 году Анатолий Онищенко стал горновым доменной печи № 2. Он, кстати, принимал участие в ее задувке. Вспоминает, что по такому случаю на комбинат приехали коллеги со всего Союза - из Днепропетровска, Новокузнецка, Магнитогорска, Тагила.

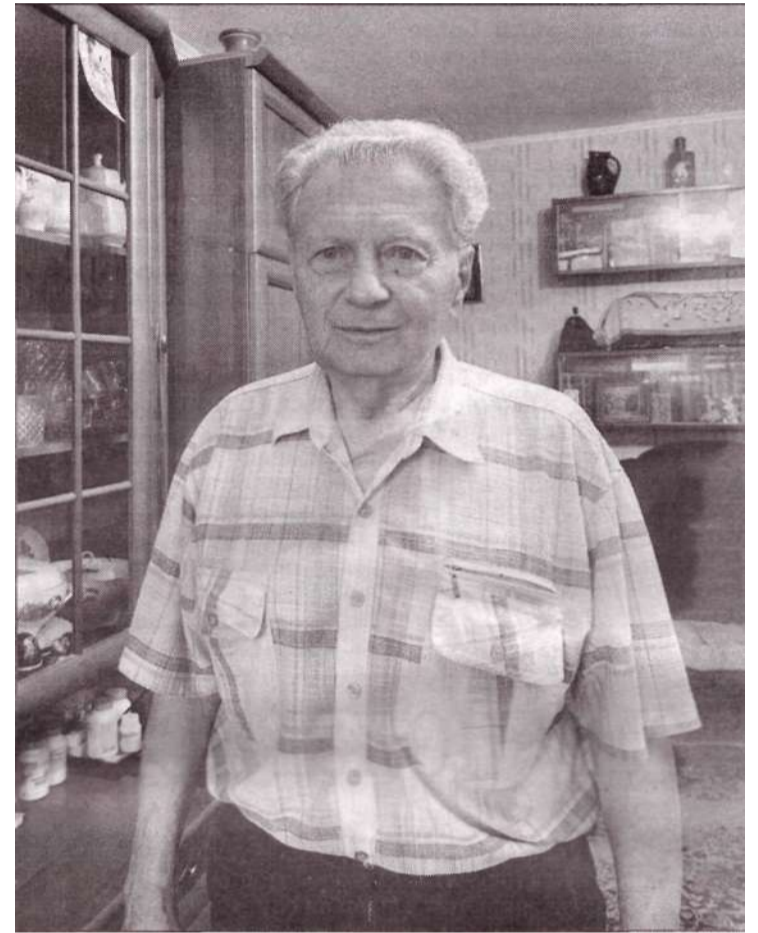
- Механизация в то время была примитивной, - вспоминает ветеран. - 20-тонные краны подходили только к сифонной плите, горновую песчаную канаву они не обслуживали. И большую часть работы приходилось делать вручную. Представьте:

канавы раскаленные, красная, а ее надо ремонтировать. Между выпусками 1 час 40 минут, и за это время надо успеть остудить ее, сломать, набить и высушить. Водой не остудить - слишком долго будет выпариваться. Что делать? Так мы обмазывали канаву песком и приступали к ломке. Нашими главными инструментами тогда были лом, кувалда и кусок рельса: проделывали дырочку в набивке желобов, вставляли туда заостренный кусок рельса метров пять и им как рычагом начинали ломать канаву. Нам всегда удавалось уложиться в эти 1 час 40 минут, но какими усилиями... У всех горновых были до колен прожжены суконные брюки.

«Доменная печь — непредсказуемый агрегат»

В 1962 году Анатолий Онищенко перевелся в газовщики, и уже через несколько месяцев работы его стали ставить мастером на подмену. Он поработал практически во всех сменах на первой и второй доменных печах, узнал весь коллектив. А спустя год стал начальником смены. Будучи в этой должности, задувал третью доменную печь. В 1974 году она стала лучшей в Советском Союзе. Тогда по всей стране было всего пять печей такого объема - 2700 кубических метров.

- В институте у нас были очень хорошие преподаватели. Поэтому когда я пришел на комбинат в Темиртау, то практически все оборудование, технологию уже знал, - рассуждает Анатолий Ильич. - Мне просто нужны были производственные навыки. И я стал их



Анатолий Ильич Онищенко: «Когда приехал в Темиртау, здесь полным ходом шла стройка»

получать - диспетчером, горновым, газовщиком... Потому что нужно понимать, как все это вместе работает. Ведь доменная печь - непредсказуемый агрегат. Приведу пример. Однажды довольно-таки опытный газовщик перекрыл подачу горячего и холодного дутья в печь. А это чревато сильнейшей аварией: шлаком залило бы фурмы, была бы длительная остановка. Я был тогда мастером печи и, увидев это, моментально сориентировался - открыл смесительный клапан, который поддерживает заданную температуру дутья. Печь загудела, зашумела, тот газовщик услышал этот шум, сразу спохватился и открыл шибер.

Но вернемся к карьере Анатолия Онищенко. Видя успехи, директор комбината Олег Тищенко назначает его заместителем начальника доменного цеха по производству, а спустя месяц - заместителем начальника доменного цеха по технологии. В этой должности Анатолий Ильич задержался на 16 лет.

- При моем участии проходила задувка печи № 4, капремонта всех четырех печей, - вспоминает он. - В это время организовалась четверка: главный доменщик Владислав Емушинцев, начальник цеха Эдуард Миникес, заместитель по производству Вадим Камендов и я. Перед нами встали большие задачи. Так, например, не было нормальной ме-

ханизации, отчего труд горновых был очень тяжелым. Проекты Гипромеца оставляли желать лучшего, поэтому мы должны были сами придумать, как повысить надежность агрегатов и сократить аварийность. Мы модернизировали производство, а также организовали пятую бригаду, что сильно облегчило работу горновых. Отказались от 20-тонных кранов в пользу 30-тонных. Подняли на 3 м подкрановые пути - в результате кран смог заходить под кольцевым воздухопроводом и обслуживать горновую песчаную канаву.

Заместитель начальника цеха - это работа по 16-18 часов в день, без отпусков по несколько лет, с телефонным аппаратом возле кровати дома, потому что звонят постоянно.

- Как-то зимой я ушел в отпуск, - вспоминает ветеран. - Он был длинный, дней сорок. Проходит дней десять - звонок: «Ильич, что-то вторая печь забарахлила, выйди посмотри». Ну ладно, поехал в цех, за два дня привел все в норму. Еще дней десять прошло - снова звонок: «Третья печь начинает барахлить, выйди». Я говорю: да елки-палки, что за отпуск такой? Но вышел и третью привел в порядок. А ребята уже смеются: мол, когда на четвертую? Я не стал дожидаться, уехал с семьей в Боровое.

Окончание на стр. 5



Образец не без изъяна

В советское время активно работали школы доменщиков, на которые съезжались специалисты со всего Советского Союза. Можно было и перенять опыт других заводов, и поделиться своими наработками.

- За время работы я побывал на металлургических комбинатах Новокузнецка, Череповца, Липецка, Нижнего Тагила, Тулы, Кривого Рога и многих других городов, - делится Анатолий Онищенко. - К примеру, большой проблемой в то время у нас была заливка железнодорожных путей. Лётки на водной массе были слабые для наших крупных доменных печей. И мы, пообщавшись с коллегами из других металлургических заводов, стали внедрять безводную лёточную массу на основе препарированной обезвоженной смолы. Ее не размывали продукты плавки. Тогда встал вопрос: как открывать лётки? Бурмашины же были ручные. Мы и здесь нашли выход: заказали в Днепропетровском ПКТИ проект, и нам прислали новые бурмашины. Проводили много экспериментов, чтобы лётка стояла хорошо, а выпуск шел спокойно и без аварий. И у нас все получилось!

Школы доменщиков были как консилиумы, только в черной металлургии. И к ним прислушивались.

- В Коммунарке была такая история, - вспоминает ветеран. - Там на заводе пересекались железнодорожные пути на шлаковый отвал мартеновского цеха и доменного. То есть

едут шлаковые ковши мартена - доменщики стоят. Сколько раз местные подходили к директору, предлагали сделать виадук, чтобы «развести» пути. А тот: «Вы мне - звезду героя, тогда я вам сделаю». Мы это все узнали. И что вы думаете - по нашей рекомендации того директора сняли! Я вообще считаю, что даже в самом захудалом доменном цехе можно найти что-то хорошее, привезти к себе и внедрить. Но один раз меня поразило другое. 80-е годы, Липецк, пятая доменная печь. Стоят компьютеры, транспортная подача на калашник (у нас скиповая), две припечные гранустановки, шлаковозов нет... Практически образцовое производство. И вот я хожу по старому цеху и вижу под бункерной эстакадой грязь, пыль - не зайти. А у нас в цехе там чисто и подметено! Смотрю дальше: смазчики на коромысле две ведра смазки несут. У нас же Женька Кутыбаев, бригадир смазчиков, организовал на все четыре доменные печи маслопроводы. Понимаете, да? По технологии - образец, а вот такие мелочи в глаза бросаются.

В какой-то момент по состоянию здоровья Анатолий Онищенко перевелся в мастера печи. В этой должности он отработал на комбинате еще 17 лет.

- После заместителя начальника доменного цеха мне предлагали стать начальником, вплоть до горкома партии давили. Но у докторов были не очень хорошие прогнозы на мое здоровье, сказали, что проживу лет 5-6. И я тогда настоял на своем, пошел в мастера печи. Нужно было думать о семье, обеспечить ее. Сейчас, ко-



нечно, жалею, что не пошел начальником доменного цеха. Если бы знал, что так долго проживу, то обязательно согласился бы, - смеется Анатолий Ильич. - Вместо меня главным доменщиком потом стал мой хороший друг Вадим Камендов - он в последующем уехал в Индию, долго работал там, а сейчас живет в Москве, мы с ним постоянно созваниваемся.

Анатолий Ильич ушел на пенсию в 1988 году. Вспоминает, что в то время по удостоверению ветерана комбината мог прийти на завод безо всяких пропусков. Потом сделать это стало сложнее, появилось много бумажных проволочек. А сейчас уже и здоровье не позволяет.

«Диагностика» взглядом

У Анатолия Ильича есть дочь и сын, внуки и даже правнук. А еще - два замечательных мопса. Сейчас ветеран комбината уже не так активно работает на даче, как раньше: после перенесенного ковида и 65-процентного поражения легких силы не те. Все больше сидит дома, смотрит новости и читает газеты, чтобы

быть в курсе последних новостей. У Анатолия Ильича богатая домашняя библиотека, так что почитать классику он тоже любит. А по утрам обязательно делает зарядку - 30 наклонов с двухкилограммовыми гантелями.

—Как вы считаете, какие качества нужны человеку, чтобы работать на производстве?

- Он должен хорошо знать свою профессию. К примеру, домна - сердце комбината. Представьте себе, в лучшие годы мы выдавали в сутки 15 тысяч тонн жидкого чугуна! А в год - 5 миллионов тонн. У каждой доменной печи свой характер, как у человека. Если она «болеет», то определить эту «болячку» можно с помощью приборов. А их нужно уметь читать. Помимо этого, с опытом развивается интуиция, когда ты чувствуешь печь. Вот прихожу я на смену, смотрю литейный двор и по виду остатков чугуна в канаве уже вижу, какой был нагрев. Я не видел еще ни фурму, ни приборы, но уже что-то понял. По виду шлака в шлаковом канале можно многое определить. Смотришь канал - был ли кокс. Потом

идешь и смотришь фурмы, по ним определяешь равномерность газового потока. То есть ты только подходишь к доменной печи, еще не посмотрел журнал, но уже на 80% можешь понять, что сегодня с печкой. К сожалению, сегодня очень мало профессионалов. Мы в свое время три года учили людей, технологов. Я принимал утренние рапорты и спрашивал, что и как они сделали, чтобы после них печь нормально работала. Требовал, чтобы все объясняли подробно. Если не понял - я сам ему объясняю. Такая своего рода учеба была. Я и сам утром обходил печи перед тем, как на рапорт идти. Пройду, посмотрю и уже вижу, как и что. Перед обедом, перед селектором, в конце смены обязательно то же самое делал - проходил все печи. И если видел маленькие отклонения, то принимал меры, говорил мастеру, что нужно сделать. И никаких расстройств не было. Потому что был контроль. Нужно, чтобы люди за свое дело болели. Это очень важно.

Оксана ВОЛГИНА



В должности заместителя начальника доменного цеха по технологии Анатолий Ильич задержался на 16 лет



Фото из личного архива Анатолия Онищенко