



**ГАЗЕТА ТРУДОВОГО КОЛЛЕКТИВА
ПАО «КОСОГОРСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД»
ОСНОВАНА В 1931 ГОДУ.**

С ПРАЗДНИКОМ, ДОРОГИЕ КОСОГОРЯНКИ!

Администрация ПАО «Косогорский металлургический завод», руководители цехов и подразделений, все мужчины Косогорского металлургического завода от всей души поздравляют всех женщин – тружениц нашего предприятия с самым первым и самым светлым весенним праздником – Международным женским Днём 8 марта!

Желаю им крепкого здоровья, неиссякаемого счастья, вечной молодости и красоты, благополучия и достатка, душевного спокойствия, радости, светлой любви и исполнения всех мечтаний.

В соответствии с приказом генерального директора С.В.Киреева за добросовестный труд и в связи с Международным женским Днём 8 марта всем работницам завода будет выплачено денежное вознаграждение.

Кроме того, за успехи в труде, большой личный вклад в повышение эффективности производства и в связи с праздником почётными грамотами завода награждены пятьдесят работниц различных цехов и отделов.



ЛЮДИ ЗАВОДА

Есть женщины в русских цехах...

Елена Сергеевна Шульман – мастер механического участка РМЦ. Тулячка. Родилась в посёлке Горелки. Мама – учительница, отец – рабочий, фрезеровщик. Работал в Туле на разных предприятиях.

Воспитание было строгим: мама-педагог всегда держала дочку в «ежовых рукавицах». И Елена стремилась соответствовать её наставлениям, чтобы не огорчать. Поступила в Политехнический институт, где познакомилась со своим будущим мужем, тоже студентом, Александром Шульманом. Он жил на Косой Горе. Так она стала косогорянкой.

Молодые супруги сначала распределились в Узловую, жили и работали там.

Но родившийся сынишка серьёзно заболел, и Шульманам пришлось возвращаться в Тулу, к родителям. Здесь было кому ухаживать за ребёнком, с ним сидела бабушка. В детский сад мальчика отдавать было нельзя. Поэтому и разрывалась между работой и домом.

Елена Сергеевна окончила механико-технологический факультет по специальности «станки и инструменты».

Поступила на Косогорский металлургический завод. И её специальность как раз совпадла с той направ-



ленностью, которой придерживался ремонтно-механический цех.

Сначала была технологом. Через год появилась необходимость заме-

нить мастера. Ещё год исполняла обязанности мастера, пока тогдашний начальник цеха Владимир Иосифович Виттик окончательно не утвердил её в этой должности.

Пришла работать на завод в 1980 году в марте. В эти весенние дни как раз исполнится 37 лет, как она здесь. Работала всё время в одной и той же смене, одна среди мужчин. А из-за строгости маминого воспитания была очень робкая, но здесь свою робость пришлось побеждать.

Поработав среди станков и мужиков, вскоре усвоила, что необходимо быть немножечко командиром. Но в то же время ей помогало то, что она женщина. Постепенно она поняла, что здесь, разговаривая с человеком, а этот человек как правило рабочий, его надо обязательно выслушать и обдумать свою точку зрения. Усвоила, что собеседник иногда бывает прав. И никогда своё мнение не навязывала.

Окончание на стр. 2



НИКОЛАЙ БРАУН

ЧТОБ ТЫ, КАК ЛЕГЕНДА ЗВУЧАЛА...

Опять до тебя перегоны.
И ветер, над крышей гудя,
Роняет на стёкла вагона
Холодные слёзы дождя.

Опять я шепчу твоё имя,
Как в первый тот памятный год.
Нет-нет, мы не стали чужими
И сердце как прежде поёт.

А если тебя я обидел
И словом своим не согрел?
Прости мне, я просто не видел,
Каким я богатством владел.

Назвать бы мне вслух твоё имя,
Поднять бы тебя на руках,
Чтоб рядом с шагами моими
Твой лёгкий мне слышался шаг.

Назвать бы тебя невидимкой,
Чтоб ты мне, как чудо была,
Чтоб облачка розовой дымкой
По правую руку плыла.

Чтоб ты, как легенда звучала,
Чтоб грусть о тебе затая,
Хоть сотня сердц тосковала,
А видел один только я.

И пусть не кончается праздник,
Пусть сердце сгорает любя,
Ведь солнце скорее погаснет,
Чем я отрекусь от тебя.

ЛЮДИ ЗАВОДА

Есть женщины в русских цехах...

Начало на стр. 1

Она понимала, что у неё есть образование, есть какие-то знания, приобретённые в институте, но когда у человека, пришедшего к ней, есть опыт, он даёт ей другие возможности и знания. И она стала прислушиваться и усваивать то, что говорили и предлагали опытные рабочие. Так у Елены постепенно накапливалась определённая производственная база. И накопилась. Пять лет молодой мастер Елена Шульман вживалась в коллектив, вживалась в работу. И после этого срока ей уже казалось, что для неё мало той работы, которой занималась. Что она способна на большее.

Наступили времена, когда стали людей сокращать. Это было в пору перестройки. Елена Сергеевна совмещала работу мастера с организацией рационализаторской работы в цехе и отвечала за выполнение планов по рационализации, за внедрение рационализаторских предложений. Сейчас этого нет, а в то время рационализаторскому движению придавалось огромное значение. Рационализаторские предложения были просто необходимы, тем более что поступали предложения по сокращению времени по обработке деталей. Людей инициативных, мыслящих было много.

После того, когда дело с рационализацией стало затухать, а потом и вовсе заглохло, Елена вела работу по охране труда, отвечала за эту работу. В течение года она со всем этимправлялась. Потом стало тяжелее. Появилось очень большое количество бумаг. Бумажная работа всё увеличивалась и увеличивалась с каждым годом, и она опасалась, что может что-то упустить на своём участке.

Работе на участке ей помогало полученное в институте образование и при-

много хороших рапортах вносил сегодняшний начальник РМЦ Валерий Павлович Заушкин. Елена Сергеевна считает его вообще самым классным специалистом. Да и в качестве начальника цеха он самый сильный из всех бывших начальников.

- Он уже четвёртый начальник цеха, с кем я работаю, - говорит Елена Сергеевна. - Так вот, он самый грамотный, самый ответственный, самый надёжный. На него всегда можно положиться, он всегда поможет, подскажет, посоветует. И рационализатор был хороший.

Те, кого перечислила Елена Сергеевна, были самые яркие и талантливые рационализаторы. Были и другие, но их предложения не давали такого эффекта, как у названных.

Мастер, - считает Е.С.Шульман - это организатор производства. Я получаю плановое задание на месяц. Ко мне приходят чертежи, мы изготавливаем запасные части для цехов завода. Я чертежи просматриваю и отдаю на изготовление заготовок. В процессе обработки деталей получается так, что мы, кроме того, что выполняем месячный план, должны ещё изготавливать детали для слесарного участка, где ремонтируют узлы и агрегаты для доменного цеха и других служб завода.

На момент нашей беседы с Еленой Сергеевной, в РМЦ ремонтировали грейфер для доменного цеха, ремонтируют электропушки, для подъёмной коробки доменного цеха ремонтируют редукторы. Очень много работы бывает по изготовлению запчастей. Детали изготавливаются не только по чертежам, но и «по месту»: когда узел разбирается, необходимо смотреть, можно ли ту или иную деталь использовать дальше. Реставрируют её или, если надо, «втулят», то есть, если диаметр износился, растачивают размер, делают его больше. Туда вставляют втулку меньшего размера и затем по чертежу растачивают. Или же, наоборот, деталь наплавляют, чтобы восстановить размер, и протачивают сверху, чтобы увеличить диаметр.

Реставрируют челюсти грейферов для рудных перегружателей. В цехе сваривают накладки, реставрируют, а потом на расточном станке растачивают эти накладки, сверлят. Отреставрированные звёздочки также крепят туда.

Таким образом, восстановленные детали вновь идут в производство.

Делать детали заново – выходит очень дорого.

Елена Сергеевна с гордостью говорит, что в РМЦ работают высококвалифицированные специалисты. Им приходится иметь дело с очень сложным оборудованием, с очень сложными чертежами, с очень точными измерениями. Иногда размеры обработки идут с точностью до микронов. Штангенциркули здесь не годятся, используются микрометры, микрометрические нутромеры.

Всё это говорит о необходимости наличия у рабочих высокой квалификации. И мастеру приходится тянуться за ними, идти в ногу со временем, повышать знания. И в этом смысле Елена Сергеевне сложнее. Она проходила практику на токарном, на фрезерном станках. Она хорошо их знает. А профессия расточника, например, объединяет знания и практику фрезеровщика и токаря. Здесь посложнее. Поэтому и расточниками,

на зуборезке работают очень квалифицированные люди.

На расточном станке работает Сергей Тимохин, а на зуборезке - Владимир Венёвцев. Он много лет отработал токарем, и уже лет десять работает зуборезчиком. Но из-за того, что вследствие оптимизации произошла большая потеря в рабочей силе, приходится производить



совмещение профессий. И Владимир Венёвцев часто становится за токарный станок, если в том возникает необходимость.

Механический участок, который возглавляет мастер Елена Шульман, имеет в своём наличии металлорежущие станки, на которых обрабатываются детали. Но её участок очень тесно взаимодействует со слесарным участком.

Связь эта осуществляется непосредственно через разметчика Геннадия Тюрина. Если есть необходимость, то слесари сверлят отверстия в деталях по его разметке. Или же, тоже по его разметке, продолжается фрезерование: сначала Тюрин делает размеры на фрезерном станке, а потом по его разметке продолжается уже обработка по чертежу.

Он очень квалифицированный рабочий, работает здесь давно. Ему в этом году исполнится 79 лет, но у него отличная память, светлая голова, и он, кроме того, что работает разметчиком, знает все станки, становится за любой из них: за токарный, фрезерный, строгальный – он умеет работать.

В цехе возникают разные ситуации, и мастер часто обращается к нему за советом. И он даёт очень мудрые советы по изготовлению деталей.

- Он наш талисман, - улыбается Елена Сергеевна. - Мы свой цех не мыслим без него.

Вообще-то все участки в цехе связаны между собой. На слесарном участке для механического сверлят детали, делают окончательную их обработку и отдают уже в цеха.

Во всех ремонтах, какие бывают в цехах завода, в том числе и в капитальных ремонтах, ремонтно-механический цех принимает самое активное участие.

Раньше была группа капитальных ремонтов. Для РМЦ заранее по ведомости дефектов составляли заявки и передавали в цех. К ремонту начинали готовиться заранее, за год, за полгода. Заготавливали детали, складировали их, наносили на них маркировку и уже ближе к ремонту всё это собирались в узлы и отправлялись в доменный цех. А сейчас такой подготовки к ремонту нет, всё делается, как говорят, с колёс. Ремонтники привыкли к этому, стараются, чтобы в новых условиях качество работы оставалось высоким.

Мужчины, с которыми работает Елена Сергеевна, относятся к ней уважительно. И всё же в решении принципиальных вопросов она отстаивает свою точку зрения. Все недоразумения и споры стара-

ются разрулить сама. Начальника цеха привлекает в качестве третейского судьи только в исключительных случаях. Жаловаться, обращаться за помощью – не в её характере.

Обид со стороны оппонентов пока не было. Не было такого, чтобы человек обиделся и делал ей всё назло. Если наказан ею – за брак ли, за дисциплину – он знает, что это справедливо.

Но случается, что человек не понимает слов. Сначала она, как в советские времена пытается объяснить и вразумить, одним словом – поговорить, провести воспитательную работу. Если человек не понял – пытается наказать сама, в том числе и рублём, хотя делать сейчас это морально тяжело. Но если и этого человека не понимает, тогда применяются более строгие меры. Она бывает и такой. Жизнь, работа и люди научили.

Муж Елены Сергеевны работает в Туле, в фирме, которая занимается заготовкой металла. Раньше он также работал на КМЗ, в фитинговом цехе. Начинал мастером, был начальником участка. Когда фитинговый цех закрыли, он ушёл работать в Тулу.

Кстати, отец её мужа, её свёкор, Виль Алексеевич Шульман, также работал на Косогорском металлургическом заводе. Он получил высшее образование и распределился сюда, на Косую Гору. Он был начальником отдела труда и заработной платы.

В фитинговом цехе работала и свекровь Елены Сергеевны Евгения Анатольевна Шульман, а младший брат мужа, Владимир Вильевич Шульман, работал начальником литейного цеха. Он ушёл на пенсию по состоянию здоровья, находится на заслуженном отдыхе.

Дети – двое взрослых сыновей. Одному сорок лет, другому – 29. Оба окончили Тульский политехнический институт. Старший, Павел, работает в Москве, в крупной фирме. У него два высших образования: политехнический и юридический институты. Младший, Сергей, заканчивает институт экономики и программирования, через полгода получит диплом. Работает в Туле, на Машзаводе, на станках с ЧПУ: на токарном, на фрезерном станках, сам составляет программы.

Есть внук, сын Павла. Учится в Московском автодорожном институте, окончил первый курс.

Главное увлечение Елены Сергеевны, как и у многих женщин – это дача, ну, а самое главное увлечение и забота – это семья. Семье она отдала много сил, и душевных, и физических. Когда сыновья стали взрослыми и разъехались, Елена Сергеевна почувствовала пустоту. Забот уменьшилось, и казалось, что она стала никому не нужна. Но это так, бывает. И муж, и сыновья, и внук, и невестка её очень любят. И мы, заводчане, все любим её. Такую женщину – умную, добрую, заботливую, красивую – невозможно не любить. И весть о том, что Елена Сергеевна собирается уйти на заслуженный отдых – как-никак 37 лет на металлургическом предприятии, у многих вызывает сожаление.

Но что поделаешь – время неумолимо. Елена Сергеевна живёт полнокровной, полноценной жизнью, и жизнь ещё долго будет радовать её.

Зимой с мужем обязательно ходят в бассейн. Много двигаются. Увлекаются лыжами. О таких говорят – гармонично развитая личность.

А мы скажем – чудесная женщина, по которой долго будет скучать завод. Пусть она будет здорова и счастлива.

Валерий Ходулин



обретённый на заводе опыт. Работа ей нравилась. Она хорошо читала чертежи, обсуждала с рабочими процесс изготовления деталей, с чего начать, чем обрабатывать, как обрабатывать. Заостряла внимание на каких-то тонкостях по обработке деталей.

Конечно, за ней, как за инженером, оставалось последнее слово, но она всё же прислушивалась к мнению рабочих, потому что у них опыт, практика, они знают все нюансы процесса обработки, ощутили их и руками, и душой, и она учивала это.

Большую рационализаторскую работу вёл Виктор Васильевич Химин. Он и сейчас работает фрезеровщиком. На заводе был большой фитинговый цех, и он обрабатывал там призмы для фитингов. Он подал очень много рационализаторских предложений по установке и по обработке этих призм.

У Виктора Васильевича все приспособления цели до сих пор, он с ними не расстается, он их сохраняет в порядке, иногда они подходят для обработки других деталей, которые делаются в цехе. Иногда что-то подлаживает, настраивает, но использует.

Нет в мире никого умней и краше, Чем доблестные труженицы наши

Четверо из 50-ти награждённых почётной грамотой завода

Татьяна Воскребенцева,

электросварщик газового цеха

Татьяна Ивановна Воскребенцева работает в газовом цехе. Сваривает металлоконструкции, трубы, газопроводы. Приходится работать и на высоте. С ней работают Александр Кузин, Сергей Соловей. В бригаде, в которой она числится, кроме Татьяны

Ивановны ещё девять человек и все - мужчины. Но в работе она не отстает от них, даже почётной грамоты удостоилась.

Училась профессии Татьяна в Мариупольском СПТУ №13. Там проработала 26 лет электросварщиком: в строительном управлении 21 год и на заводе «Азовэлектросталь» – 6 лет. А сюда семья Воскребенцевых приехала после известных событий на Украине: закрылись заводы, работы не было. Муж

сюда прибыл первым. Он работает на «Тулачармете». Специалист по контрольно-измерительным приборам.

Уже получили российские паспорта: полтора года назад стали гражданами России.

- Жизнь довольны, - говорит Татьяна. - Отношение к нам хорошее. Все помогают. Уезжать не собираемся. Мы сами россияне. Я из Архангельска, муж из Курска. Просто так сложилась судьба: учились вместе в Мариуполе. Поженились и остались. Получили квартиру, жили, работали вплоть до тех самых событий. Здесь мы пока снимаем квартиру. Хочется иметь свою, вызвать сюда детей.

На Косой Горе нам понравилось. Квартиру хотим купить здесь. Тут и воздух хороший, чистый по сравнению с Мариуполем.

Всем хочу выразить благодарность: начальнику цеха Е.А. Чернову, мастерам, ну и всем мужчинам бригады, в которой работаю, за помошь и поддержку.

Евгений Чернов, начальник газового цеха:

- Не скрою: сначала в бригаде ремонтников, исконно мужской бригаде, Татьяну Ивановну встретили, мягко говоря, настороженно. Обращались ко мне с вопросом: «А сможет ли она у нас работать?».

Но время всё расставило по своим местам. Сейчас можно смело утверждать, что Татьяна Ивановна не просто квалифицированный, трудолюбивый работник, но и настоящему «своей человек» в бригаде.

И эту оценку она по праву заслужила своим трудом, порядочностью, душевным отношением к людям. Очень рад, что коллектив цеха пополнился таким хорошим человеком

Ирина Понкратова,

инженер-технолог РМЦ

Ирина Ивановна Понкратова в 1980 году окончила Тульский политехнический институт по специальности «элементы и аппараты полигонных установок». Ей была присвоена квалификация инженера-механика.

Получила распределение в г. Новосибирск на завод оборонного значения. В процессе работы приходилось контактировать с представителем заказчика от Вооружённых Сил и даже выезжать на полигон для предстоящих испытаний техники.

Через несколько лет вернулась в Тулу. В апреле 1998 года поступила на Косогорский металлургический завод.

Ремонтно-механический цех занимается ремонтом оборудования цехов завода, изготовлением запчастей, реставрацией деталей и узлов.

В РМЦ очень широкая номенклатура изготавливаемых и ремонтируемых изделий, более тысячи наименований. Одному человеку просто невозможно разрабатывать всю техническую документацию.

Поэтому Ирине Ивановне приходится в основном заниматься проработкой заказов, поступающих в цех, определением возможности их изготовления на имеющемся оборудовании, расчётом трудоёмкости изготовления.

Работа инженера-технолога обязывает иметь специальное образование, специфичное для данного вида производства. Здесь необходимы знания в области теории машин и механизмов, теоретической механики, сопротивления материалов, а также надо знать точные науки, чтобы выполнить необходимые расчёты. Безусловно обязательным является использование технической литературы, в том числе и новинок, чтобы не отставать от времени.

Кроме основной работы на Ирину Ивановну возложена работа по охране труда. Более того, в связи с оптимизацией численности работников, ей приходится заниматься оформлением заявок на приобретение материалов и инструментов в программе RMS, а также оформлением документов на приобретение средств индивидуальной защиты для работников РМЦ.

Ирина Понкратова очень ответственно относится к своим обязанностям и поэтому выполняет их отлично.



Тамара Дорофеева,

оператор котельной ТЭЦ-ПВС

Тамара Анатольевна Дорофеева – коренная косогорянка. Судьба её и членов её семьи тесно связана с Косогорским металлургическим заводом. Её мать, Екатерина Стефановна Ильинчёва, работала на перекачной станции, муж Григорий Анатольевич Трунов трудился в доменном цехе: был ямщиком на доменной печи №2, брат Евгений Ильинчёв занимал должность старшего машиниста в ТЭЦ-ПВС.

Сама она окончила Тульский механический техникум им. С.И. Мосина по специальности «чулочно-носочные автоматы». После окончания техникума получила направление на завод «Тулаточмаш».

Через некоторое время перешла на работу поближе к дому - поступила на Косогорский металлургический завод. Было это в 1989 году.

И с этого времени на разных участках работает в цехе ТЭЦ-ПВС. Сначала трудилась на участке химводоочистки, затем перешла в котельную, поработала в компрессорной и на азотной станции.

Сейчас трудится в машинном зале.

Где бы ни работала Тамара Дорофеева – она везде добросовестно относилась к своим обязанностям, потому что работа в энергетической сфере требует особого внимания и ответственности.

В настоящее время она поддерживает в норме температуру воды, которая поступает для отопления посёлка Косая Гора. Одним словом, поставляет качественное тепло тысячам своих земляков. Если кто-то думает, что она сидит на одном месте и смотрит на термометр, тот глубоко заблуждается. Оператору нужно сначала проверить данные, а потом загрузить генератор.

В цехе много новой техники, облегчающей труд оператора. Если раньше приходилось многое делать вручную, например, крутить задвижки генератора, то теперь этот труд автоматизирован.

Тамара Алексеевна нравится её работа. Ей она отдаёт всё тепло своей души.

И у неё это хорошо получается.



Надежда Компанейцева,

оператор дистанционного пульта управления цеха ВиК

Подразделение, в котором работает Надежда Анатольевна Компанейцева на заводе называют химводоочисткой. Или очистными сооружениями цеха канализации и водоснабжения. Это очень сложный процесс.

Здесь принимают стоки с посёлка и с завода, а Надежда Компанейцева занимается их очисткой.

Сначала делается первичное очищение стоков от механических примесей, в том числе и от песка, на решётках. Затем стоки очищаются в аэротенках – резервуарах, по которым протекает сточная вода. Воздух, вводимый с помощью аэрационной системы, перемешивает обрабатываемую сточную воду с активным илом и насыщает её кислородом, необходимым для жизнедеятельности бактерий, очищающих воду уже биологическим путём.

Аэротенки являются одним из наиболее совершенных сооружений для биохимической очистки.

На заводе Надежда Компанейцева работает 20 лет. По рождению косогорянка. Науку водоочистки прошла в Щёкинском профтехучилище по специальности оператор химических производств. На участке химводоочистки работает под руководством Александра Ерёмина.

Надежда Анатольевна к своим обязанностям относится очень ответственно.

Она понимает, что от её работы зависит и чистота реки Воронки, куда вода попадает после очистки, да и вообще экологическая чистота окружающей среды.

Плавающие утки и рыбаки, сидящие по берегам Воронки – есть свидетельство того, что качество очистки воды на должном уровне и вред природе не наносится.

Надежда Анатольевна – человек активный. Иногда после работы ходит в 65-ю школу, которую когда-то заканчивала, и моет там полы. Это её дополнительный заработок. Ещё она в свободное время занимается вязанием – это её хобби. Но что самое интересное – она очень любит читать детективы.



ПОЗДРАВЛЯЕМ

В ОБЕДЕННЫЙ ПЕРЕРЫВ

Цеховой комитет профсоюзной организации завоудуправления тепло и сердечно поздравил с днём рождения члена профсоюза

ЛИДИЮ АЛЕКСЕЕВНУ ГОРЛОВУ,

секретаря руководителя,
родившуюся 26 февраля,

и пожелал ей крепкого здоровья, счастья, бодрости и оптимизма.

«Косогорец»

присоединился к добрым пожеланиям.

ДИСЦИПЛИНА

По данным оперативных сообщений службы охраны за период с 17 февраля по 3 марта на проходных завода в нетрезвом состоянии был задержан Осипов А.А., бункеровщик ДЦ.

Нарушитель уволен.

На территории завода предотвращено хищение 132 кг ферромарганца и 8 кг меди.

17 февраля в 22 часа в районе распакки был замечен посторонний, который при преследовании оставил 29 кг ферромарганца.

18 февраля в 11 час.45 мин. на полигоне промышленных отходов в металлической бочке обнаружено 8 кг меди.

19 февраля в 16 час 30 мин под литейным двором ДП №3 обнаружено 42 кг ферромарганца, подготовленного к хищению.

26 февраля в 17 час на шлаковом карьере был обнаружен посторонний, который при преследовании оставил 44 кг ферромарганца.

1 марта в 6 час 30 мин на литейном дворе ДП №3 обнаружено 20 кг ферромарганца.

Правила судоку

Необходимо заполнить каждую свободную клетку одной цифрой от 1 до 9 так, чтобы в строке и в столбце, проходящих через эту клетку, и в малом квадрате 3x3, в котором эта клетка, цифра встречалась бы только один раз.

Часть клеток в судоку изначально заполнена числами. Сложность судоку варьируется именно количеством и расположением выставленных чисел. Правильно составленная судоку имеет лишь одно единственное верное решение.

		4		3	7	2		
3			6	4	8		7	
		1	9	8		6	5	
	7						9	
		6	3		9	8	4	
		3		2	9	4		8
		5	1	6		7		

К 120-ЛЕТИЮ ПАО «КМЗ»

Мальчишки военной поры

Мальчишки военной поры, выпускники Косогорской школы фабрично-заводского обучения (ФЗО). Сколько тяжёлых испытаний выпало на их долю!

Это они в трудное для страны время сутками не отходили от доменных печей, стояли у станков, изготавливали и монтировали необходимые для завода металлоконструкции, водили поезда, работали на колхозных полях механизаторами, кормили страну хлебом. Делали всё возможное для приближения нашей победы.

Это и их заслуга, что мы почти 72 года живём под мирным небом. Наши дети могут спокойно спать, не пугаясь грохота орудий, взрывов бомб и снарядов.

Одним из выпускников заводской школы ФЗО военной поры был бывший котельщик ремонтно-механического цеха Николай Ильич Чуканов. Его хорошо знали и уважали не только заводчане, но и многие жители Косой Горы.

Родился Николай Чуканов недалеко от Косой Горы, в деревне Пятницкое. Нелёгкая судьба выпала на долю этого человека. Трудовое крестьянское детство. Работа в поле, на току, в лесу. Он, как и многие крестьянские дети, рано познал труд. Смышлённый парнишка умел пахать, запрячь лошадь.

Отец его славился на всю округу мастерством и душевной добротой. И люди ценили его за эти качества. Когда в деревне началась коллективизация, крестьяне единогласно проголосовали за уважаемого человека, чтобы именно он, Илья Чуканов, был избран председателем колхоза.

Жизнь постепенно налаживалась. Но случилась беда. После тяжёлой болезни умер отец. Все дела и заботы по дому и в колхозе легли на плечи матери и старшего сына Николая. Ему приходилось заботиться о младшей сестрёнке Нине и

годовалом братике Володе.

В суровом 1942 году отправили Николая по разнарядке на Косю Гору в школу ФЗО. Учёбу совмешали с практикой в цехах Косогорского металлургического завода.

После окончания ФЗО стал Николай Чуканов работать котельщиком во фронтовой бригаде, которой руководил опытный бригадир котельно-монтажного цеха Георгий Дмитриевич Ананченко.

В цехе не хватало кадровых рабочих. На место ушедших на фронт мужчин пришли после окончания ФЗО 16-17-летние подростки.

Работа была очень тяжёлой. В связи с отсутствием вальцовочных станов вальцовку брони производили вручную при помощи специальных «коэлов», винтовых домкратов и массивных кувалд, которыми поочерёдно наносили удары по местугиба брони. От такой работы сильно болели руки, ныла спина. Но, несмотря на такие трудности задания выполнялись в срок.

- Всё для фронта! Всё для победы!

Таким был в ту пору лозунг.

Неокрепшие подростки работали по 10 – 12 часов в сутки, а при необходимости и больше.

Ананченко сменил новый начальник котельно-монтажного цеха Степан Иванович Сёмин. Он видел, как тяжело ребятам, переживал за них, делал всё возможное, чтобы облегчить их труд. Он добился, чтобы для цеха приобрели вальцы, установили гильотинные ножницы для резки металла, заменили устаревшее оборудование. Работать стало легче, производительность возросла.

Шли годы. Родилось мастерство молодого котельщика Николая Чуканова. В 1947 году ему, 21-летнему парню, доверили возглавить комсомольско-молодёжную бригаду котельщиков. Бригада получила ответственное задание – клёпку проушин чугуновых ковшей. Здесь нужны особые смекалка и опыт. Ведь основа-



ние чугуновозного ковша сферическое, и если случайно упустил оправку пневматического молота, то срубишь головку заклёпки, а это непоправимый брак.

В таких случаях из отверстий проушины и из ковша приходилось выбивать 36-миллиметровую заклёпку и приходилось всё начинать сначала. Тут уж не зевай.

При необходимости бригада занималась изготовлением металлоконструкций, клепала чугунные лётки доменных печей, меняла изношенные рельсы на склонного моста.

И за свой нелёгкий труд молодой котельщик Николай Чуканов получил свою первую награду – медаль «За доблестный труд в Великой Отечественной войне 1941-1945 гг.».

Молодые котельщики радовались и поздравляли своего бригадира. О трудовых достижениях бригады Чуканова стали печатать статьи в заводской газете «Дзержинец» и в областной газете «Коммунар». Передовая бригада неоднократно становилась победителем в социалистическом соревновании. Портрет

бригадира Николая Чуканова красовался на заводской доске почёта.

Через несколько лет к первой награде Чуканова прибавились и другие.

Его грудь украсили орден Трудового Красного Знамени и орден Трудовой Славы III степени, пять медалей.

Несмотря на заслуженную славу Николай Ильич оставался скромным человеком. Секретами мастерства и производственным опытом он охотно делился с товарищами по работе, молодыми рабочими.

И не случайно его ученики Алексей Панкин и Сергей Косарев стали лучшими бригадирами цеха.

Давно нет с нами этого удивительно-го человека, но его добрые дела продолжают жить.

Большие изменения произошли за последние годы в жизни завода и цеха. Теперь крепление проушин чугуновозных ковшей выполняют высококвалифицированные электросварщики РМЦ.

Специалисты нашего завода приняли смелое решение заменить устаревшую технологию крепления проушин чугуновозных ковшей. Вместо заклёпок стали крепить проушины электросваркой. Ранее из-за боязни аварии на разливочном участке никто не осмеливался брать на себя ответственность за крепление проушин сваркой.

Автор этих строк изредка встречается с детьми незабвенных ветеранов. Вместе вспоминают их отцов и матерей, которые в суровое для страны время делали всё возможное для приближения нашей победы. Недавно такая встреча состоялась с сыном прославленного ветерана Александром Николаевичем Чукановым, профессором Тульского Государственного университета, который передал для газеты «Косогорец» фотографии своих родителей.

Виктор Савостин,
ветеран труда ПАО «КМЗ»

Учредитель:
ПАО «КМЗ»

Адрес редакции:
300093, Россия, г. Тула, пос. Косая Гора,
Орловское шоссе, 4. Наш телефон: 24-39-54.
e-mail: press-centr@kmz-tula.ru

Редактор
Валерий Ходулин
Компьютерная вёрстка:
Денис Гастев

Отпечатано в ОАО «Типография «Труд».
302028, г. Орел, ул. Ленина, 1.
Тираж 750 экз. Заказ №

Газета выходит 3 раза в месяц.
Поступившие материалы не возвращаются.
Ответственность за точность фактов
несёт автор.