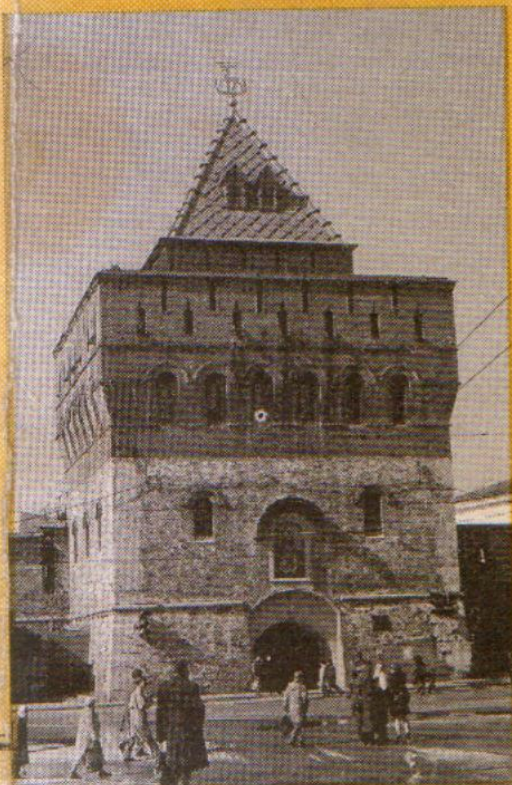
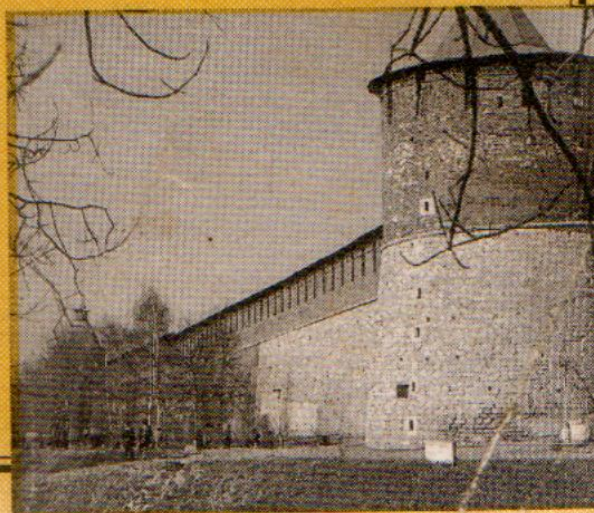


**РОССИЯ
И
НИЖЕГОРОДСКИЙ
КРАЙ:
АКТУАЛЬНЫЕ
ПРОБЛЕМЫ
ИСТОРИИ**



*Материалы чтений
памяти
Н. М. Добrotвора*



АДМИНИСТРАЦИЯ НИЖНЕГО НОВГОРОДА
ГОРОДСКОЕ УПРАВЛЕНИЕ КУЛЬТУРЫ
НИЖЕГОРОДСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
ПЕДАГОГИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ
ОБЩЕСТВО «НИЖЕГОРОДСКИЙ КРАЕВЕД»

**РОССИЯ
И
НИЖЕГОРОДСКИЙ КРАЙ:
АКТУАЛЬНЫЕ ПРОБЛЕМЫ
ИСТОРИИ**

◆
*Материалы чтений
памяти Н. М. Добротвора*

24 — 25 апреля 1997 г.

Нижний Новгород
Нижегородский гуманитарный центр
1998

Октябрьской революции, как планировалось ранее, но и многие годы спустя.

Все это свидетельствует о противоречивости этого социального опыта, характеризующегося как поисками и достижениями, так и несомненными потерями.

А. М. Горева, ассистент (ННГУ)

Горьковская малая металлургия накануне и в годы Великой Отечественной войны

◆ В 1930 — 1940-е годы в металлургической отрасли страны занимала почетное место так называемая горьковская малая металлургия, представленная Выксунским, Кулебакским, Первомайским и Горьковским металлургическими заводами, а также металлургическими цехами автомобильного и артиллерийского заводов, «Красного Сормова», «Двигателя революции», «Красной Этны» и «Теплохода». Заводы и цеха малой металлургии в предвоенные годы выплавляли около 600 тыс. тонн стали в год, из которых примерно 70% шло на прокат. Это немногим более 3% от общесоюзного выпуска как литейной стали, так и проката. Чугунного литья выпускалось около 150 тыс. тонн. И все же значение малой металлургии определялось не только этими показателями. Особенностью ее была универсальность, потенциальная способность переходить на выплавку высоколегированных сталей, широкие возможности многопрофильного проката сталей.

Эти возможности малой металлургии были достигнуты в предвоенные пятилетки, когда подверглись коренной реконструкции старые металлургические производства и были построены новые цеха. На Выксунском металлургическом заводе подвергся реконструкции старый мартеновский цех, имевший две мартеновские печи. В 1933 — 1934 годах был пущен в эксплуатацию новый цех с двумя мощными печами и новейшим оборудованием. В ноябре 1935 года был пущен цех по производ-

ству сварных труб, трубосварочный стан которого был единственным в Советском Союзе. Во второй половине 30-х годов инженерно-технический персонал завода разработал проекты, осуществление которых позволило значительно модернизировать трудоемкие работы в мелкосортном, старотрубном и других прокатных цехах. Осенью 1941 года завод освоил литье броневой стали и начал прокатывание тонкостенных броневых листов, которые шли на днище и заднюю часть корпуса танка Т-34, а также на легкие танки, броневики и бронепоезда. Выксунский завод перешел на прокат обсадных труб для нефтепромышленности, а также минометных труб и труб для реактивных снарядов.

В предвоенные пятилетки на Кулебакском металлургическом заводе были построены две новые мартеновские печи, переделаны четыре старые печи. В сортопрокатном цехе продолжали исправно служить среднесортный стан «500» и крупносортный стан «750». Последний в годы войны сначала был задействован на прокате 45-миллиметрового броневых листа для танка Т-34, а с 1943 года — листа толщиной 60 мм. На стане «500» прокатывались 30 — 35-миллиметровые броневые листы для легких танков Т-70 и СУ-76.

Горьковский металлургический завод возник в годы второй пятилетки на базе завода «Металлист», который выпускал разнообразные пилы-полотна, машинные ножи для обработки дерева, бумаги и т. д. Для изготовления этого метизного инструмента требовались высококачественные стали, большей частью импортные. В феврале 1935 года на заводе вступил в строй сталеплавильный цех, а в августе — прокатный. Сталеплавильный цех был оснащен мартеном и двумя мощными электропечами, прокатный — двумя станами: универсальным и тонколиственным. Универсальный стан «Демаг» был уникален в отечественной промышленности по своей высокой технике и производственной мощности. Результаты научно-экспериментальных работ, проводимых заводской лабораторией, позволяли сделать вывод о широких возможностях металлургического завода в производстве самых сложных марок инструментальных сталей. В годы войны на завод была возложена очень трудная задача — обеспечение машиностроительных и металлообрабатывающих заводов Горьковской области и других областей Поволжья инструментальными сталями, в том числе таких

сложных марок, как быстрорез и его заменители. Завод осуществлял прокат броневых листов толщиной 5 мм, которые шли на изготовление щитков к пушкам среднего калибра.

Первомайский чугунолитейный завод (бывший Ташинский), единственный в Горьковской области, был оснащен доменной печью. В советское время завод значительно увеличил выпуск тормозного и вагонного литья, причем в 1936 году на своей домне вместо простого литейного чугуна стал получать легированный чугун, из которого в годы войны отливали корпуса 50-миллиметровых и 82-миллиметровых мин.

На Сормовском заводе сталепрокатное производство развивалось вместе с мартеновскими цехами. В сталепрокатном цехе действовало четыре стана: крупносортный, среднесортный, мелкосортный и листовой. Прокат со станов шел на нужды собственного универсального производства, а также на другие судостроительные и судоремонтные заводы страны. На «Красном Сормове» были сложности с фасонным стальным литьем. В 1934 году на заводе началось строительство фасонно-сталелитейного цеха. Строились четыре мартеновские печи, из них две печи по 20 тонн и две — по 40. Строившийся цех, рассчитанный на литье высококачественных сталей, был призван обеспечивать металлом не только производство подводных лодок, но и производство судовых валов, которыми завод должен был снабжать все судостроительные заводы страны. К середине лета 1941 года цех находился в предпусковом состоянии, особенно по 20-тонным мартенам и электропечам. В условиях войны этому цеху суждено было стать на Сормовском заводе основной базой не для развертывания производства валов и подводного судостроения, а для налаживания производства танков Т-34. Именно здесь отливались танковые башни из броневой стали, а из стали «Гатфильда» — траки к гусеницам. Производство траков было массовым.

На артиллерийском заводе в конце 30-х годов все четыре мартеновские печи были переведены на выплавку легированных сталей. Мартены работали только на дуплекс-процессе, то есть лишь в паре они могли дать готовую сталь. Металл должен был пройти две плавки, чтобы получить свойства легированной стали, идущей на командные детали орудия.

Если на заводах «Красное Сормово» и артиллерийском литейные цеха были заняты стальным литьем, то на Горьков-

ском автозаводе в литейном производстве доминировал чугун. Фасонное стальное литье, производимое в цехе № 3, составляло примерно пятую часть по отношению к чугунному литью. В литейном цехе № 1 серого чугуна, оснащённом мощными 20-тонными вагранками, отливались блоки моторов. В литейном цехе ковкого чугуна, оснащённом двумя мощными электропечами, отливались задние мосты и другие детали автомашин, требующие высокой стойкости на удар. В годы войны в этом цехе в самых широких масштабах из сталистого чугуна производилась отливка корпусов 82-миллиметровых мин.

Довольно мощный чугунолитейный цех имелся на заводе «Двигатель революции». В мирное время цех был занят литьем блоков и станин дизелей. В военные годы он почти полностью перешел на литье изложниц для мартеновских печей заводов «Красное Сормово» и артиллерийского, тем самым повышая их производительность.

Завод «Красная Этна» выпускал крепежные детали самой разнообразной номенклатуры — болты, гайки, винты и др., которые шли на предприятия автотракторной промышленности и сотни других машиностроительных заводов страны. До 1940 года металлургическое производство на заводе было представлено горячепрокатным, калибровочным и волочильным цехами. Поступавшие с Урала на завод длинные стальные болванки после резки на мощном прессе прокатывались в горячепрокатном цехе, далее следовала калибровка на требуемый размер и профиль. Имелся автопроволочный цех, где производилась проволока разных сортов и диаметров, в том числе из легированных сталей, идущая на изготовление пружин к моторам. Проволока из высокоуглеродистых сортов направлялась на предприятия, где изготовлялись взрыватели. В 1940 году на заводе был пущен в эксплуатацию крупный цех холодного проката ленты, оснащенный станами «Блисс» и «Робертсон» — единственными в стране. Пуск в эксплуатацию этого цеха позволил Советскому Союзу отказаться от импорта стальной ленты, а также ленты холодного проката из латуни и меди, применение которых в оборонной промышленности было чрезвычайно широким.

В первые же месяцы Великой Отечественной войны горьковская малая металлургия полностью перешла на обслуживание оборонных производств, а это означало резкий ее перевод на выпуск легированных сталей, которые использовались для изго-

товления не только пушек, минометов, танков и самоходно-артиллерийских установок, но и корпусов бронёбойных и реактивных снарядов. Высокая теоретическая и практическая подготовка специалистов-металлургов, богатейший опыт рабочих-сталеваров и прокатчиков позволили мобильно использовать тот потенциал универсализма, который в большой степени был присущ горьковской малой металлургии.