

ОГНИ БОЛЬШОГО ЦЕХА

Осветлая, с легкими колоннами, производная завода напоминает архитектуру пристаней приморских кожных курортов.

Ее раскрытые ворота и двери, насыла бальном средней башенки, все же привлекательный вид органически дополняет красивую, залитую асфальтом большую площадь.

В середине площади — прекрасный фонтан Сталина. А вокруг него симметрично расположены оазисы зелени.

От свежей пахучей травы, кустов, распускающихся весной своих ветки, и стройных молодых тополей — от всего веет ароматом.

Всего включила в свои пешеходные обития стальные просторы, горит и полог людей, направляющихся на завод.

Одни за другим подвезают трамваи. Бондуктора терпеливо ждут. Большинство пассажиров едут.

Слышится приветствия, шутки, смех. Загорают и веселые юности и девушки, которых здесь большинство, улыбаются пожилые кадровые рабочие.

Туда города черной металлургии, радостные и восторженные как всегда, идут на работу давать стране драгоценный металл.

Со ступенек подоминного трамвая спускаются два человека и пошли рядом. Резкий контраст их фигур и одежды обращал на себя внимание. Одного шел высокий широкоплечистый рабочий в спецовке. Другой — худой, худощавый, в легкой ветровке, издал его шевелением, закурил и доложил подвешенный, мягкий голос. Другой — худой, худощавый, в легкой ветровке, издал его шевелением, закурил и доложил подвешенный, мягкий голос. Другой — худой, худощавый, в легкой ветровке, издал его шевелением, закурил и доложил подвешенный, мягкий голос.

— Вот и я на заводе, Дмитрий Артамонович, — весело промолвил он. — Собираюсь, твоей на блондин. В последние дни, когда мы едвали заметы, меня точка задела. Захотели на практику в Кузнецк поехать, все третьекурсыки туда поехали. А я уверен: тогда, говорю, только в свою Магнитку. Как видишь, приехал сюда.

— Еще бы, — с какой-то бдицей в голосе проговорил товарищ справа — тебе по всем веткам.

Но характеру неавидный и ослепительный Дмитрий Артамонович Богатыренко на этот раз был немножко не в себе.

Он, конечно, рад встрече с хорошим знакомым. Интересно вспомнить о соревнованиях первых стахановцев — старших операторов. Но все-таки зло берет. Чем Павел Черныш лучше его?

Почему Павла Васильевича 3 года тому назад отпустили учиться в пром-академию, а его и в этом году задерживают? На курсах хозяйственников он занимается как-будто неплохо. Значит в академии был бы таким же отличником, как и Павел.

— Начальник цеха не хочет пустить в промакадемию, — кончил он вслух свою мысль. — Он говорит, что работать надо. А я не работал что ли? 7 лет старшим оператором, да все мало.

— Ничего, Митя — заметил Черныш, — поедешь.

Так, разговаривая, они миновали проходную и через несколько минут были в обжитом цехе.

Ровно в три часа дня бригада заняла места у агрегатов. В черной кофортке, через расстегнутый ворот которой виднелась яркая шея, с поднятыми руками выше локтей, Богатыренко осматривал блонинг. Все приведено в порядок. Дмитрий идет вверх и занимает свое кресло в будке управления.

Гудок. Машинист крана «Тиглер» берет из одной ячейки нагревательных колодцев слиток и подает его на трансферкар. Электрическая тележка бежит по рельсам и своей самопроталкивающей передней частью кладет искристый семитонный кусок металла на рольганг.

Богатыренко левой рукой включает контроллер удлиняющих роликов. Они подхватывают слиток и легко носят его вперед к широкому ручью молотных валов блонинга.

Правой рукой старшего оператора двигает контроллер нажимного устройства: валы опускаются. Одновременно Богатыренко нажимает ногой педаль с правой стороны, включая электрический мотор в семь тысяч лошадиных сил.

И вот валки весом в 52 тонны, начиная быстрое движение вперед, захватывают слиток и сжимают его. От сильного сжатия вырываются сверху искры, летящие к окнам операторов.

На валы беспрерывно льется вода. Яркий свет горячей стали окрашивает воду во все цвета радуги. Струйки пара то светло-голубые, то розовые стремятся вверх.

Как только металл оказался по той стороне блонинга, старший оператор тронул левой ногой другую педаль. В мгновение ока валки начали обратное вращение, итиная и себя и все больше сжимающая металл.

Второй оператор Диденко дал ход линейкам и посредством перекачивающего устройства перевернул слиток на бок. Не успел он скантовать, как Богаты-

ренко уже поддал металл в следующий калибр.

Все это происходит молниеносно. За полторы минуты слиток проходит от 13 до 19 раз через четыре ручья валков и, вытянувшись в длинную квадратную полосу, движется по рольгангу к стану «630».

Чуть только прокатанная полоса вышла из последнего самого меньшего калибра, как новый слиток уже подан к широкому ручью и легко, как сыр, сжимается колоссальными валками.

Ни один оператор не работает так быстро, как Богатыренко. Он научился ценить фактор времени, до минимума сокращать паузы между операциями. Экономия секунд — здесь решает. За 8 часов секунды складываются в десятки минут, которые помогают давать самую высокую производительность.

Дмитрий Артамонович спокоен. Он улыбается, острит, как умеют украинцы. Но все же чувствуется внутреннее напряжение оператора, которое внешне сказывается в быстрых движениях его рук.

Точно знает виртуоз во время высочайшего темпа игры, так Богатыренко, как на клавишах, действует на свои контроллеры. Классически точны его стремительные движения. Сложный механизм блонинга мгновенно исполняет любое желание волевого энергичного стахановца.

Смена кончилась. Но пути домой Богатыренко остановился у доски показателей. На ней мелом написаны цифры выполнения плана с начала месяца. Дмитрий доволен. Хотя было много задержек, но его бригада задание перевыполнила.

В цехе светло, как днем. Повсюду разнотравье электрические лучи многоцветных ламп. К ним прибавляется яркий свет раскрывающихся ичеек нагревательных колодцев, горячих слитков и прокатанных полос металла, движущихся к сортовым станам.

Свежий ветерок ласково ветрится у самого выхода и через открытый воротник рубашки нежно начал гладить его сильную грудь. Круглый диск луны появился из-за снежно-белого облачка, посеребрил сначала беспримечные кудри, затем лицо и всю стройную фигуру Богатыренко.

Но дороге нагнал его товарищ из соседнего цеха.

— Здорово, Митя, как дела твои?

Дмитрий Артамонович обернулся, посмотрел на товарища, окинул теплым взглядом огни своего большого цеха и весело ответил:

— Лучшие всех...

Была тихая, чудная магнитогорская ночь.

Яков ЛАЗАРЕВ.



Алексей Абрамович Ласых, стахановец — стахановец мартеновского цеха № 3.

Фото Н. Елисеева.

В СЕКТОРЕ СЫРЬЯ ОТДЕЛА СНАБЖЕНИЯ НЕБЛАГОПОЛУЧНО

Внутризаводской железнодорожный транспорт работает неудовлетворительно. Зачастую вагоны прямого парка простаивают больше положенной нормы.

Львиная доля простоя падает на отдел сырья и топлива комбината. Грузы из экспедиции отдела снабжения адресуются неправильно, часто пересортировываются по нескольким раз.

3 апреля пополнительному цеху, при фронте выгрузки два вагона, было адресовано 10 американских крытых вагонов формовочного песка. После продолжительного простоя 5 вагонов были пересортированы на склад № 10.

14 апреля 15 вагонов с углем пересортировались 5 раз, возились по площадке комбината двое суток. Цистерна смазочного масла была сожжена вместо топочного.

Мало того, что вагоны прямого парка задерживаются на площадке комбината и платятся большие суммы штрафов Южно-Уральской жел. дор., но они буквально тормозят нормальную работу внутризаводского транспорта.

Вывозники таких безобразий зав. сектора отдела снабжения Погодина, руководители группы отдела снабжения никакой ответственности не несут и продолжают творить эти безобразия по сегодняшний день.

Три месяца тому назад сотни тысяч тонн коксующегося угля были израсходованы (сожжены) на энергоустановки из-за отсутствия энергетических углей.

Но когда стали поступать энергетические угли в достаточном количестве, то оказалось, что фронтов для выгрузки нет. Все марки угля мешаются вместе, в том числе и Челябинские, которые подвергаются быстрому самовосгоранию. Часть этих углей уже горит.

При отделе сырья есть диспетчерская группа, возглавляемая старшим диспетчером тов. Ветохиным, но освобожденным и от основного дежурства. Тов. Ветохин не в меньшей мере несет ответственность за вышеуказанные безобразия. Но пользуясь абсолютной бесконтрольностью своего начальства, дежурит только тогда, когда ему захочется.

17 мая у Ветохина кончилось освобождение по болезни и 18 мая он должен был приступить к работе. В ночь на 18 мая на работу выходила его смена, которая работала за 18 мая, но Ветохин на дежурство не вышел. Диспетчером Сиротенко об этом было доложено тов. Погодину, последний никаких мер не принял.

19 мая Ветохин также не дежурил, а диспетчерский аппарат работает на трехменке.

Т. СТЕПАНОВ.

ВДУВАННИЕ ПАРА В ДОМЕННЫЕ ПЕЧИ

Некоторые металлурги склонны отрицать возможность вдувания пара в доменные печи. Так, например, инженер Варнавацкий в газете «Индустрия» за 20 мая в статье «Выгоднее осушение» пишет: «...осушение дутья...» способно принести большую выгоду, нежели вдувание пара...». В подтверждение этого он ссылается на опыты комиссии общества Франклина (Америка), которая еще в 1909 году установила ряд выгод осушения дутья.

Редакция «Индустрии» решила по этому вопросу узнать мнение известного металлурга, академика М. А. Павлова. Тов. Павлов сообщил редакции: «Ссылка инж. Варнавацкого на заключение комиссии 1909 г. не убедительна. За 30 лет установили для осушения дутья следующие. Доказано, что осушение дутья дает некоторое сбережение кокса (около 5 проц.), но это не окупает содержания установок».

Подать пар с дутьем — новое дело, оно дало хорошие результаты только на Магнитогорском, но и на Кузнецком заводе, чего не знают еще те, кто пишет нам («Индустрия» за 20 мая).

Вдувать пар в доменные печи предложил советский инженер Л. Габриэлян. Его предложение было обсуждено коллегией Наркомтермета, которая в

прошлом году вынесла решение о проведении опытов на Магнитогорском и Кузнецком заводах.

Опыты показали, что пар выгодно вдувать в домну. Применение паровоздушного дутья обеспечивает ровный, форсированный ход печи и несколько не требует увеличения расхода кокса. Наоборот, при паровоздушном дутье расход кокса на тонну чугуна, как правило, снижается. Кроме этого, увеличивается производительность печи, улучшается качество чугуна и снижается его себестоимость.

Вдувание пара производится следующим образом. Пар под давлением подается под пазуху куполов, здесь нагревается до определенной температуры вместе с атмосферным воздухом, после чего он поступает в доменную печь.

При работе на паровоздушном дутье магнитогорская домна № 3 в прошлом году, при подаче 3 проц. пара, дала максимальную производительность 1600 тн. чугуна за сутки при расходе кокса на тонну чугуна 0,715 тн.

В среднем домна выплавляла в сутки больше чугуна, чем было задано планом.

За двадцать три дня опытов было сэкономлено более 100 тыс. рублей.

На Кузнецком заводе за время опытов с 5 по 16 октября коэффициент использования полезного объема печи составил в среднем 0,75, вместо обычных 0,8—0,9. Домна дала хорошего качества передельный мартеновский чугун с содержанием 0,63 проц. серы, 0,84 проц. кремния, 0,88 проц. марганца и 0,24 проц. фосфора.

Инженер Чирков в газете «Индустрия» за № 114 пишет: «В настоящее время на Кузнецком металлургическом заводе проводятся опыты по применению паровоздушного дутья в более широком масштабе. Пар подается с дутьем в доменную печь № 2, и ведется подготовка к переводу на паровоздушное дутье печи № 4. Количество пара будет доведено до 9—10 тн. в час, температуру дутья предполагается повысить до 900—1000 градусов».

У нас также возобновлены опыты по вдуванию пара в домну № 3. 22 апреля в смене инженера Третьякова пар вдували в домну в течение 4 часов. Домна шла ровно, полным ходом. Паровоздушное дутье, как это бесспорно доказано, сулит огромные технико-экономические выгоды. Вот почему новому методу технологического процесса должно быть уделено исключительное внимание.

С. КРАВЧЕНКО.