

Учредитель —
открытое
акционерное
общество
«Магнитогорский
металлургический
комбинат»
(455002, Кирова, 93).

**ЗАМ. ГЛАВНОГО
РЕДАКТОРА**
В. В. МИНУЛЛИНА.

РЕДКОЛЛЕГИЯ:

В. РЫБАК,
М. КОТЛУХУЖИН,
Ю. ПОПОВ,
В. РЫБАЧЕНКО.

**ОТВЕТСТВЕННЫЙ
СЕКРЕТАРЬ**

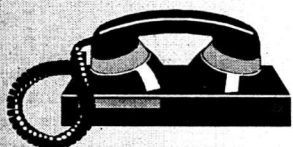
В. КАГАНИС.

РЕДАКТОР-СТИЛИСТ

Л. БЕЛОВА.

**ВЕРСТКА
И ОФОРМЛЕНИЕ —**

И. ЖУРАВЛЕВА,
Т. РУСИНОВА.



ПРИЕМНАЯ

(отдел рекламы) —
33-47-04.

Зам. гл. редактора —
33-76-04.

Компьютерный центр —
33-40-35.

**КОРРЕСПОНДЕНТЫ
ОТДЕЛОВ:**

промышленности —
33-31-33;

молодежи, культуры —
33-14-42;

спорта, литературы,
газеты в газете «Ветеран» —
33-33-09.

Фотокоры — 33-07-98.

Газета зарегистрирована
Региональной инспекцией
по защите свободы печати
и массовой информации
(г. Екатеринбург).
Регистрационный
№ Е-0370.

В течение года выпуска-
ется 250 номеров. Газета
выходит по вторникам,
четвергам и субботам.

Письма и рукописи не ре-
цензируются.

Позиция авторов публи-
каций может не совпадать
с позицией редакции.

За достоверность рекла-
мы, объявлений, программ
телевидения редакция от-
ветственности не несет.

Компьютерная верстка и
набор выполнены в редак-
ции газеты «Магнитогор-
ский металл».

Отпечатано ЗАО «Магни-
тогорский дом печати»
(455000, г. Магнитогорск,
пр. К. Маркса, 69).

Подписано в печать
25.06.99 в 16.00.
Заказ № 2441.
Объем 4 печ. листа.
Печать офсетная.
Тираж 23070.

АДРЕС РЕДАКЦИИ:
455002,
пр. Пушкина, 6.

2

ВСЯ ЖИЗНЬ — ПОИСК



Путь
от исследовательской
лаборатории
до цеха изложниц
не близкий.
Но за многие годы он
стал настолько близок
и знаком, что
Генрих Николаевич
Резниченко
не замечает
расстояния.
А начинался этот путь
много лет назад,
когда цех только
вступил в строй.

Молодой парень, один из
восемьдесятых детей уча-
тника партизанского
движения периода становления
советской власти на Алтае, после
окончания школы поступил в Си-
бирский металлургический инсти-
тут. Окончил вуз с отличием, по-
лучив специальность инженера-
металлурга литейного производ-
ства черных металлов. Был на-
правлен на Магнитогорский ме-
таллургический комбинат.

Трудовую деятельность начи-
нал в фасонно-чугунолитейном
цехе шихтовщиком, профессию
формовщика постигал уже в фа-
сонно-вальцесталелитейном цехе.
Затем был подручным разливши-
ка, подручным сталевара, брига-
диром обрубки, мастером фасон-
ного стального литья.

В период строительства круп-
нейшего в стране цеха изложниц
приказом директора комбината
была организована лаборатория
изложниц, начальником которой
назначили бывшего начальника
ФЧЛЦ Г.Н. Янкилевича. Пригласи-
ли сюда на должность старшего
инженера лаборатории и Г.Н. Рез-
ниченко.

В то время производство из-
ложниц в литейных цехах комби-
ната значительно отставало от
потребностей сталеплавильного
передела. Серьезным тормозом
на пути наращивания производ-
ства изложниц были отстойники,
в которых в то время жидкий до-
менный чугун находился по 3-4
часа. За решение проблемы взя-
лась молодая лаборатория. В ре-
зультате всестороннего изучения
проблемы исследователям уда-
лось сократить время пребывания
чугуна в отстойниках в пять раз.
Разгадку нашли, вводя в жидкий
чугун отходы прокатного произ-
водства. Вскоре, после обследо-
вания этой находки магнитогор-
ских новаторов на страницах жур-
нала «Сталь», новый метод
взяли на вооружение метал-
лурги «Запсиба», «Запорож-
стали», Орско-Халиловского
меткомбината...

Декабрь 1962 года. Нача-
лись горячие предпусковые
смены в цехе изложниц. Пер-
вая партия отлитых здесь из-

ложниц ушла в брак. И в 1963 год
цех вступил без видимых улучше-
ний. Вместе с инженером В.В. Ря-
бовым Генрих Николаевич Резни-
ченко провел тщательное иссле-
дование существующего процес-
са и неожиданно пришел к выво-
ду: замер температуры жидкого
чугуна с помощью радиационно-
го пирометра не выявляет глав-
ного недостатка — занижения тем-
пературы чугуна, что и приводит
к поражению отливок. Вскоре
была опробована предложенная
исследователями идея замера
температуры чугуна при помощи
термопар. Результаты получились
хорошие, брак практически исчез.
С этого времени началось устой-
чивое наращивание производства
изложниц.

Но возникла новая загвоздка.
Бичом производства стало недо-
статочное снабжение противо-
пригарной краской марки «ГБ».
Мало того, что подчас она имела
отклонения по составу компонен-
тов, но нередко и вовсе не посту-
пала в цех. Возникали дополни-
тельные трудности: на отливках
образовывался пригар.

На одном из совещаний
начальник цеха И.И.
Данченко выдвинул
идею об изготовлении краски сво-
ими силами. И вновь к работе
привлекли исследовательскую груп-
пу Г.Н. Резниченко. После прове-
дения многочисленных опытов и
производственных испытаний
специалисты предложили совер-
шенно новую технологию изготов-
ления краски. За основу взяли по-
лученный углеродистый графит.
Полученная противопригарная
краска отвечала всем необходи-
мым требованиям. Группа специ-
алистов, в составе которой были
И.Н. Данченко, В.М. Фарафонов,
Г.Н. Резниченко, А.М. Сприкут и
В.Б. Судман, за разработку нов-
шества получила авторское сви-
детельство.

Почти четыре года лаборато-
рия изложниц совместно с киев-
ским институтом проблем литья
под руководством доктора техни-
ческих наук М.В. Волощенко ра-
ботала над получением высоко-
прочного чугуна путем модифици-
рования доменного чугуна. Но по-
лучить желаемый продукт и за
счет этого повысить стойкость
изложниц не удавалось. И снова
раздумья, опыты, штудирование
отечественной и зарубежной спе-
циальной литературы.

Получить высокопрочный чугун
со стопроцентным шаровидным
графитом непосредственно из до-
менного чугуна невозможно, по-
тому что к моменту ввода моди-
фикатора в чугун в нем уже при-
сутствуют зародыши пластинча-
того графита. Результаты иссле-
дований по использованию до-
менных чугунов для производства

отливок, накопленные за многие
годы творческого труда, легли в
основу диссертации Г.Н. Резни-
ченко. В 1974 году высшая аттес-
тационная комиссия МГМИ при-
своила ему ученую степень кан-
дидата технических наук. Цен-
ность работы, как отметили даже
оппоненты, заключалась в том,
что она построена на результатах
промышленных наработок и прак-
тических опытов, а не в лабора-
торных условиях.

В 1991 году на РМЗ «МАРС»
поступил заказ от немецкой фир-
мы на изготовление партии из-
ложниц из высокопрочного чугу-
на с шаровидным графитом. Такой
чугун, как правило, получают пу-
тем обработки серого чугуна в ав-
токлавах магнием или магниесо-
держащими сплавами. Но необхо-
димых установок в литейных це-
хах комбината не было. По пред-
ложению Генриха Николаевича
был сконструирован саморазгру-
жающийся лоток, при помощи ко-
торого дробленный модификатор
подавался непосредственно на
струю чугуна при его выпуске из
индукционной печи. Как говорит-
ся, все гениальное просто. И эта
работа защищена авторским сви-
детельством.

При производстве изложниц
широкое применение нашли и дру-
гие изобретения Г.Н. Резниченко.
Среди них — защитное покрытие
для изложниц и поддонов и огне-
упорная паста для ремонта метал-
лической поверхности. Внедрение
этих изобретений позволило уст-
ранять спекания покрытия с по-
верхности изложниц, снижать
донную обрезь слитков, не допу-
скав их пригара к изложницам и
поддонам.

Авпереди — новые зада-
чи и открытия. С пуском
на комбинате конвертер-
ного производства резко сократи-
лась потребность в изложницах.
Оказались невостребованными
огромные площади цеха излож-
ниц. И уже новая идея будоражит
ум ученого-практика Г.Н. Резни-
ченко — создать на пустующих
площадях цеха производство про-
катных валков, поскольку постав-
ка прокатных валков из стран
ближнего зарубежья практически
прекратилась, а потребность в них
возрастала с каждым днем. Идею
поддержала дирекция комбината.
Г.Н. Резниченко назначили на-
чальником лаборатории литей-
ных валков.

Первые осенние месяцы ушли
на подбор кадров новой лабора-
тории, изучение литературы, со-
здание технического задания на
проектирование участка валков.
Автор идеи и начальник цеха из-
ложниц Г.П. Зеленик активно уча-
ствовали в разработке технологии
изготовления двухслойных валков.

В феврале 1994 года директор
РМЗ «МАРС» А.А. Гостев в целях
частичного восполнения валков,
необходимых для сортовых ста-
нов, предложил Г.Н. Резниченко
рассмотреть возможность отли-
вки этих валков в старых литейных
цехах. В решение задачи энергич-
но включились инженеры лабора-
тории Ю.С. Бондаренко, Н.Н.
Шишкин, О.Б. Грудникова, И.А.
Мальхин, Е.В. Санарова. И уже в
августе 1995 года фасонно-чугу-
нолитейный цех отлил первую
партию валков и в течение меся-
ца, вплоть до сдачи в эксплуата-
цию участка валков в цехе излож-
ниц, продолжал отливать их.

Еще спустя почти год на участ-
ке валков цеха изложниц получи-
ли первый двухслойный валок. В
течение месяца коллектив лабо-
ратории, не считаясь со време-
нем, обучал технологии отливки
мастеров, бригадиров, формовщи-
ков. К концу 96-го года количе-
ство отлитых валков достигло пя-
тидесяти.

Сейчас цех изложниц обеспе-
чивает ими не только все сорто-
вые станы комбината, но и постав-
ляет значительную часть на дру-
гие металлургические заводы

Уральского региона. В перспек-
тиве — поставка этого вида продук-
ции в отдаленные районы России
и ближе зарубежье.

Что могут сказать о Ге-
нрихе Николаевиче Рез-
ниченко его коллеги?
Многое. Начальник цеха излож-
ниц Г.П. Зеленик считает его че-
ловеком вдумчивым, в хорошем
смысле этого слова, и справедли-
вым.

— Какой бы вопрос ни возни-
кал, — говорит Г.П. Зеленик, —
Генрих Николаевич не решает его
наскоком, к проблеме подходит
через огромное изучение ее со
всех сторон, используя предыду-
щий опыт и научно-технические
новинки.

Да и в него самого как в инже-
нера, считает Геннадий Прокоп-
евич, Резниченко вложил очень
много. Чтобы так судить о чело-
веке, надо с ним, как говорится,
не один пуд соли съесть. Так оно
и было. Их первое знакомство со-
стоялось много лет назад, когда
Зеленик, тогда еще молодой ин-
женер, работал в лаборатории
под руководством Генриха Нико-
лаевича. И уже в новой ипостаси
начальника цеха, решая вопросы
производства, им доводится
встречаться почти каждый день.
У обоих свежи в памяти предпус-
ковые и пусковые периоды цеха
изложниц, трудности и успехи в
освоении новых видов продукции.

Ученый-практик Г.Н. Резни-
ченко давно уже взял за прави-
ло никогда не торопиться, а вдумчи-
во разбираться в сути задания,
экспериментальным путем прове-
рять теоретические выкладки. И
творческой мысли своих подчи-
ненных он дает полный простор:
никаких подсказок — только уме-
лое направление мысли специали-
ста. В полемике и сотрудничестве
они вместе находят верное реше-
ние.

Ко всему сказанному следует
добавить: в характере Генриха
Николаевича преобладает все же
порядочность. Мне и самому не-
однократно приходилось обра-
щаться к нему по различным по-
водам. И не было случая, чтобы
Резниченко отказал либо сослал-
ся на занятость или обстоятель-
ства. Его улыбка, зачастую
пересыпанная юмором речь, все-
гда убедительна, аргументиро-
вана, профессиональна. Про та-
ких людей, как Генрих Никола-
евич, говорят еще: человек при-
ятный во всех отношениях.

Хорошо знают его и в спортив-
ных кругах Магнитки. В течение
трех десятков лет, начиная с 1957
года, он на общественных нача-
лах руководил секцией стендовой
стрельбы. Это благодаря его на-
стойчивости и стараниям у спорт-
сменов появлялись новые стендо-
вые ружья. Его заслуга в том, что
мастерство магнитогорских стрел-
ков славилось по всей области. И
у самого Генриха Николаевича
немало грамот и дипломов за по-
беды на спортивном поприще.
Кроме того, он заядлый охотник.

Первого июля Г.Н. Резни-
ченко исполняется ше-
стдесят. А ровно три
года назад в этот же день всту-
пило в строй действующих его
детище — участок валков. И еще
один летний «урожай» Генриха
Николаевича — четверть века на-
зад как раз в это время он был
удостоен ученой степени. Так что
поводов для поздравлений нема-
ло.

В течение многих десятилетий
в составе УГМ он был единствен-
ным «ученым мужем». Сегодня
ряды ученых-производственников
значительно выросли. Ученая сте-
пень присвоена президенту Ассо-
циации машиностроительных
предприятий А. Гостеву, защитил
диссертацию директор ЗАО
«МАРС» В. Куц.

Несмотря на возраст, Г.Н. Рез-
ниченко полон сил и энергии, его
мысли и дела по-прежнему на-
правлены на решение задач про-
изводства.

Н. ДОМОЖИРОВ.