

СТАЛЬНАЯ РЕКА МАГНИТКИ

Прогресса шаги саженби

Интервью корреспондента газеты «Магнитогорский металл» с начальником сталеплавильного производства комбината В. Г. АНТИПИНЫМ

8 июля 1933 года выдала свою первую плавку первая на нашем комбинате мартеновская печь. Вадим Григорьевич, расскажите нашим читателям о том, что это была за печь, в каких условиях приходилось работать нашим первым сталеплавильным бригадам?

— Вы, знаете ли, задали мне не такой уж простой вопрос, каким он может показаться с первого взгляда. Мне не довелось быть свидетелем этого знаменательного события. Поэтому могу сказать только, что для своего времени печь эта была современной, с довольно высоким уровнем механизации. Здесь была уже, например, завалочная машина, облегчившая и ускорившая проведение многих операций. Но первенец, конечно, сильно отличался от тех агрегатов, которые строятся в наше время. Это и сейчас даже дает о себе знать: условия труда и ремонта на старых печах хуже, чем, положим, в мартеновском цехе № 1, хотя на базе старых у нас построены, можно сказать, совершенно новые агрегаты.

С первых печей Магнитки и Кузнецка взяла разбег металлургия страны. Надо отдать должное ее родоначальникам, тем первым мастерам, которые учили и нас, молодых.

Теперь у нас на комбинате в трех цехах 35 мартеновских печей от малых до больших — 900-тонных, целая армия сталеплавильщиков. Не могли бы Вы, Вадим Григорьевич, отметить основные вехи становления сталеплавильного дела на комбинате?

— Во время войны и в первые послевоенные годы были сделаны крупные шаги вперед — к увеличению производства путем увеличения веса плавков до 370—380 тонн. Сделан был решительный шаг от одного ковша стали к двум.

В войну провели усовершенствование технологии плавки, кото-

рое позволило выплавлять много качественных марок стали, включая броневую. Осуществлен был переход на своды из основных огнеупоров — на хромомагнетиты, за счет чего получили возможность форсировать тепловую работу печей.

Совместно с целой группой заводов была разработана новая технология ремонта при наварке подлин. Затем — освоение природного газа как топлива.

Следующий шаг — строительство большегрузных 600- и 900-тонных печей с одноканальными головками. В стране тогда еще не было таких печей. У нас они были опробованы, освоены, а затем такие же начали строиться и на других заводах. Теперь все печи второго и третьего мартеновских цехов мы также перестраиваем по типу этих печей.

И, наконец, еще один, безусловный, крупный шаг — применение кислорода и разработка принципиально нового технологического агрегата для выплавки стали — двухванной печи. Промышленный вариант такого сталеплавильного агрегата был первым, надо заметить, не только в Советском Союзе, но и в мире.

Что представляет собой современная мартеновская печь?

— Это тоже довольно трудный вопрос, на который невозможно ответить несколькими словами. Печь — сложный технологический теплотехнический агрегат, работающий во взаимосвязи с различным механическим оборудованием. Разумеется, определение это не исчерпывающее, но, чтобы дать более или менее полную характеристику современного мартеновского агрегата, нужно прове-

сти многочасовую лекцию.

А теперь, Вадим Григорьевич, бросим хотя бы беглый взгляд в недалекое будущее, в ближайшее, скажем, 10 лет. Какие изменения произойдут у нас в сталеплавильном производстве?

— Кислород потребляет у нас пока один только первый мартеновский цех. В ближайшее время кислород будет подаваться и в другие два цеха. Цехи эти, по всей видимости, будут полностью реконструированы, возможно с заменой мартеновских печей на более совершенные сталеплавильные агрегаты.

Первый мартеновский цех будет развиваться дальше и по объему производства, и по производственным мощностям. Здесь намечено осваивать вакуумирование жидкой стали — процесс, прямо скажем, новый для большинства металлургов.

Кроме того, уже сейчас разрабатывается проектная документация на сооружения по очистке воздушного бассейна.

Вот коротко о тех основных изменениях, которые должны произойти в ближайшие годы.

ИСПОЛИН В НАДЕЖНЫХ РУКАХ

Строительство мартеновского цеха № 1 началось в 1954 году. 24 ноября была сварена первая плавка на новой мартеновской печи № 26.

Не прошло еще и полутора десятков лет с той поры, а новый цех прочно занял уже место в ряду самых мощных мартеновских цехов страны.

На третий год пятилетки коллектив первого мартеновского взял обязательство дать сверх плана 40 тысяч тонн стали. За шесть месяцев выплавлено дополнительно около 20 тысяч тонн.

Новая технология, эксплуатация сложных современных приборов и механизмов требуют грамотных квалифицированных кадров. Многие сталеплавильщики имеют дипломы выпускников технических училищ, техникумов, аттестаты об окончании школ рабочей молодежи и школ мастеров. Многие и сейчас учатся. Только в горнометаллургическом институте слушают лекции 47 человек.

Успешно решать поставленные задачи коллективу помогает социалистическое соревнование. Им охвачены все участки и бригады цеха. Кроме того, коллектив печи № 33 соревнуется с 6-й печью Ждановского металлургического завода, а кол-

лектив двухванной печи № 29 — со сталеварами двухванного гиганта № 12 Череповецкого завода. В этом соревновании наши сталеплавильщики не роняют чести магнитогорских металлургов.

Высоких трудовых результатов в выполнении планов пятилетки добились коллективы многих агрегатов. Но лучшими сталеварами пока по праву остаются сталевары 29-й печи: Пономарев, Ракшский, Торин, Евстифеев. За пять месяцев этого года они обеспечили рост производства металла более чем на 142 тысячи тонн. На 24 с лишним тысячи тонн увеличили производство бригады сталеваров Полинова, Дороша, Кузина и Улпчева с 30-й печи. Одним из правофланговых социалистического соревнования постоянно является крепкий коллектив сталеваров Макагонова, Коробки, Нуждина и Князева с печи № 26.

Словом, можно смело утверждать, что новый мощный цех находится в надежных руках.

А. ЖДАНЧИКОВ, председатель профкома мартеновского цеха № 1.



НА ЭТОМ СНИМКЕ — сталевар 33-й мартеновской печи Дмитрий Пасена. Я тоже работаю сталеваром на этом агрегате, и поэтому очень хорошо знаю его. Около пяти лет уже знаком с ним.

Помню его еще первым подручным известного сталевара Анатолия Рубанова. Хорошим помощником ему был. А когда А. Рубанов ушел в мастера, Дмитрию, не колеблясь, доверили руководство бригадой. И он оправдывает это доверие.

Три раза в неделю он принимает у меня смену. Отлично принимает — принципиально, строго, вникая во все мелочи: и печь как следует осматривает, и расспросит подробно о том, как у нас прошла смена. Короче, так, как надо, потому что хорошо понимает он: приемка смены — это уже начало работы.

Почему Дмитрий так быстро дошел до тонкостей нашего дела? Большую роль сыграло, наверное, то обстоятельство, что учитель у него был хороший. Но и личные его качества тоже сделали свое дело. Живой он, энергичный, очень настойчивый и трудолюбивый. На работе горит.

Не из легких наша профессия. Не всякому захочется после смены сесть еще за учебники. А вот Дмитрию захотелось: в горнометаллургическом институте он учится. И я лично верю, что он добьется своего, закончит его.

В общем, по всем статьям хороший парень, настоящий сталевар. Не за горами то время, когда он получит диплом инженера. Это будет настоящий инженер.

В. КОЗЛОВ, сталевар мартеновской печи № 33.

Фото Н. Нестеренко.



Итоги выполнения производственного плана за июнь и с начала 1968 года по Магнитогорскому, Кузнецкому и Нижне-Тагильскому металлургическим комбинатам (в процентах)

ММК		КМК		НТМК	
За	С нач.	За	С нач.	За	С нач.
месяц	года	месяц	года	месяц	года
Чугун	101,2	101,2	100,3	100,2	100,7
Сталь	100,6	100,6	100,5	100,9	100,3
Прокат	101,1	100,7	100,4	100,6	101,1
Кокс	101,7	101,7	100,3	101,0	101,4
Руда	103,3	103,1	103,2	101,7	106,3
Агломерат	101,0	101,4	100,6	100,6	103,1
Огнеупоры	101,2	102,5	102,1	102,2	101,3

Итоги выполнения производственного плана за июнь 1968 года по цехам и агрегатам (в процентах)

ММК		КМК		НТМК	
Доменный цех	101,2	Мартеновский цех № 1	103,4	Доменный цех № 1	100,0
Мартеновский цех № 2	100,6	Мартеновский цех № 2	100,6	Мартеновский цех № 2	100,0
Мартеновский цех № 3	100,5	Обжимной цех	100,8		
Обжимной цех	101,7	Копровый цех	103,0	Копровый цех	102,3
Копровый цех	106,0	ЖДТ	102,3		
ЖДТ	101,0	Доменная печь № 1	92,1		
Доменная печь № 2	100,5	Доменная печь № 3	102,7	Доменная печь № 4	100,6
Доменная печь № 3	103,7			Доменная печь № 3	100,7
Доменная печь № 4	100,6	Доменная печь № 2	104,2		
Доменная печь № 6	100,2	Мартеновская печь № 2	100,0		
Доменная печь № 7	101,8	Мартеновская печь № 3	100,9		
Мартеновская печь № 2	100,1	Мартеновская печь № 10	100,1		
Мартеновская печь № 3	100,3	Мартеновская печь № 7	102,3		
Мартеновская печь № 12	100,7	Мартеновская печь № 15	98,5		
Мартеновская печь № 13	100,3	Мартеновская печь № 8	96,5		
Мартеновская печь № 25	100,2				
Мартеновская печь № 22	100,2				
Блюминг № 2	100,7				
Бригада № 2 блюминга № 2	104,3				
Среднелистовой стан	103,1	Листопрокатный цех	100,9	Блюминг	97,2
Стан «500»	101,8	Среднелистовой стан	100,2	Бригада блюминга	96,8