



В седьмом листопрокатном цехе с высоким трудовым подъемом трудится вальцовщик Александр Иванович Чурилов. Кандидат в члены КПСС, он является группкомсоргом бригады, членом бюро комсомола, победителем социалистического соревнования в честь 30-летия ММК.

На снимке: А. Н. ЧУРИЛОВ.
Фото А. Митрофанова, работника ЛПЦ № 7.

◆ Человек и его дело **Цена** **ПРОЖИТЫХ ЛЕТ**

Не раз я подходил к нему с просьбой рассказать о себе, но каждый раз наталкивался на вежливое: «Не стоит...». Уже и надежду было потерял, однако встреча состоялась.

И вот я сижу напротив Федора Ивановича Тарабанова, смотрю на его натруженные руки, доброе, открытое лицо почти без морщин в его семьдесят лет и слушаю неторопливую речь. Слова он раскладывает, точно инструмент по полочкам: у каждого свое место, свое назначение.

Что же притягивает людей к Федору Ивановичу? Да прежде всего искренность к товарищам по труду, открытая, честная душа. Порой, приходишь на работу расстроенный, с какими-то своими неурядицами, проблемами, а Федор Иванович тут как тут: «Давай покурим».

Вроде бы и ничего особенного, а вот душой отходись. Федор Иванович давно получил право на заслуженный отдых, однако воспользоваться им не пожелал: «Силы есть еще, настроение — бодрое. Чего еще надо!».

Правда, с шоферской работы ушел. Трудится теперь в управлении культурно-оздоровительными и учрежденными УИЖКХ ММК сторожем. И рабочие его в добрую шутку называют «наш ночной директор».

Труд скромный, незамысловатый. Но без него не обойтись. Много забот у беспоконного ветерана: вот он спешит выключить большой свет после окончания работы плавательного бассейна, вот проверяет противопожарный инвентарь, наличие ключей от кабинетов, надежно ли заперты они на ночь...

...И вот долгожданный разговор «о жизни своей» завязался. О себе Федор Иванович говорит не любит — это всем известно. И на этот раз от него много не стоило ожидать.

— Жизнь как жизнь, — начал со свойственной ему неторопливостью. — Меня, как и моих сверстников, она не баловала. Вроде бы и рассказать нечего. Только запомнилось, как в детстве сидел у отца на коленях, а он ночью собрал у себя в доме простых людей и так интересно, захватывающе рассказывал им о новой

жизни накануне революции. Потом отец погиб. Пас оставалось у матери шестеро. В десять лет приобщился к крестьянскому труду: пахал землю, сеял и убирал хлеб... Потом Кавказ. Уехал на строительство нефтепровода. Работал буровым в забоях шахты на Донбассе, и все мечтал о «дальних странах».

И мечта моя осуществилась — был призван на флот. Прошел практику паровых машин на крейсере «Коминтерн». Посчастливилось побывать во многих городах Черноморского побережья, даже видеть тушенки города.

После службы пришлось работать на судостроительном заводе, учиться на курсах шоферов... Потом была война! Снова Черное море, оборона Одессы.

Много раз попадали под прицельные обстрелы вражеских орудий. А в короткие минуты затишья доставляли раненых в госпитали. В крейсер, на котором служил, трижды попадали вражеские бомбы. В Одессе, в Потии... И вот — пятисоткилограммовая бомба угодила прямо в котельное отделение. Машинисты и опомниться не успели, как бомба пробилась сквозь крейсер и ушла на дно, так и не разорвавшись. Стало заливать трюм водой. Рабочие насосы от сотрясения остановились. Что делать?! И тут пришла внезапная мысль об аварийных насосах. Время исчислялось секундами. Но все же успел запустить агрегат — котлы не взорвались. Потом подоспели к нам с помощью...

Вот и все, что удалось услышать от Федора Ивановича. Это его скромность не позволяет ему много о себе говорить, а рассказать ему есть что. Но даже и из того, что рассказано, становится ясно — бывалый моряк вынес не только выправку бойца, смелость, отвагу, спорность, но и самое главное — понимать, уважать, любить людей. Труд и люди для него — это и есть сам смысл его жизни.

Ему сегодня семьдесят. Но он находит силы и время поработать в саду. Для него нет легких или трудных задач — он все выполняет от души, основательно...

Г. ВЛОДАРЧИК,
наш общественный
корреспондент.

ОСНОВНЫЕ НАПРАВЛЕНИЯ ТЕХНИЧЕСКОГО ПЕРЕВООРУЖЕНИЯ ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ

(Окончание. Начало на 1-й стр.)

рение сортамента металлопродукции. Важность преимущественно качественного пути развития черной металлургии связана с тем, что дальнейшее количественное увеличение производства металла требует резкого увеличения капитальных и эксплуатационных затрат и не решает задач снижения металлоемкости в национальном доходе. При достигнутых масштабах производства дефицит металла может быть преодолен только за счет выпуска продукции в полном соответствии с параметрами современной техники и рационального использования этой продукции.

Для реализации этого необходимо осуществить техническое перевооружение черной металлургии, которое включает совершенствование структуры производства, увеличение масштабов создания, освоения и внедрения новой и высокоэффективной техники и прогрессивной технологии, реконструкцию и обновление действующих производственных фондов, расширение и систематическое обновление номенклатуры выпускаемой продукции, создание условий, обеспечивающих улучшение использования топливно-энергетических, материальных и трудовых ресурсов, т. е. все элементы научно-технического прогресса.

В настоящее время разработана конкретная программа реконструкции, технического перевооружения и обновления основных фондов черной металлургии на период до 2000 года, охватывающая развитие всех подотраслей и производств.

При ее разработке исходили из того, что реконструкция, техническое перевооружение и обновление действующих предприятий должны решать не только задачу повышения технического уровня основных производственных фондов, но и, прежде всего, выпуска металлопродукции требуемого сортамента и качества. При этом перевооружение основного производства предусмотрено в комплексной увязке с приведением в надлежащее состояние объектов общезаводского хозяйства и проведением мероприятий по охране природы и труда.

Техническое перевооружение сталеплавильного, прокатного, трубного и метизного производств должно обеспечить:

— улучшение качества стали массового назначения за счет повышения чистоты и однородности металла, более высокой степени отделки поверхности и точности геометрических размеров;

— расширение профильного и размерного сортамента металлопродукции за счет освоения новых видов и профилируемых проката, труб и изделий дальнейшего передела;

— повышение прочностных характеристик металла за счет экономного легирования, термического упрочнения, контролируемой прокатки и других мероприятий;

— повышение эксплуатационных характеристик различных видов металлопродукции специального отраслевого назначения в результате внедрения новых современных технологических решений и разработки новых марок сталей и сплавов;

— сокращение расхода материальных, энергетических и трудовых ресурсов благодаря оптимизации технологических режимов, автоматизации производственных процессов и механизации труда, а также использованию новых технических решений.

Решение комплекса вопросов повышения качества металлопродукции предусматривается осуществить поэтапно за несколько пятилеток. Уже в ближайшей перспективе предусматривается значительно повысить чистоту и однородность металла за счет широкого развития внепечных методов рафинирования и ввода новых мощностей по непрерывной разливке стали.

Внедрение методов ковшевой металлургии является постоянным условием при использовании сталеплавильных агрегатов (конвертеров до 400 т и электропечей до 200 т) большой единичной мощности.

Вакуумная обработка обеспечивает получение стали с суженными пределами химического анализа, снижением содержания газов и неметаллических включений в стали, позволяет повысить ее пластические свойства, снизить расход ферросплавов, регулировать температуру металла перед разливкой.

В 1,5 раза предусмотрено в текущей пятилетке увеличить разливку стали на машинах непрерывного литья заготовок. Обработка инертными газами целесообразна для всей стали, разливаемой на МНЛЗ (для усреднения температуры металла и достижения его однородности). В 1985 г. намечается подвергать вакуумированию, обработке в ковше инертными газами, синтетическими шлаками до 50% всей выплавляемой стали. Значительный эффект даст расширение сортамента марок стали, выплавляемых в крупных электропечах и конвертерах и разливаемых на МНЛЗ.

Важным направлением повышения комплекса свойств и характеристик металлопродукции является термическое упрочнение, позволяющее повысить прочность проката, улучшить его усталостные характеристики и благодаря этому снизить на 15—25% массу металлоконструкций и машин. Уже в текущем пятилетии намечен ввод новых цехов и отделений термообработки на НТМК, ОХМК, ЗСМЗ, «Азовстали» и ряде других предприятий. Объем производства термоупрочненного металла предусматривается увеличить в 1,8 раза по сравнению с фактически достигнутым.

Особое место в снижении расхода металла в строительстве и машиностроении занимает увеличение выпуска низколегированных сталей, в том числе с ванадием. Значительную часть низколегированной стали предусмотрено выпускать с пределом прочности до 90—100 кг/мм².

Одним из главных требований совершенствования сортамента черных металлов является увеличение производства листового металла, в том числе холоднокатаного и с защитными покрытиями. В текущей пятилетке намечается ввод дополнительных мощностей на непрерывных широкополосных станах Карагандинского комбината и Череповецкого завода. Будут построены новые толстолистовые станы на заводах Ждановском им. Ильича (с контролируемой прокаткой) и «Красный Октябрь» (с термомеханической обработкой).

Прирост производства холоднокатаного листа в 1,5 раза будет получен в новых цехах Карагандинского и Магнитогорского комбинатов и Новолипецкого завода, а также благодаря реконструкции ряда действующих цехов. Предусматривается удвоить производство листового металла с защитными покрытиями за счет ввода новых агрегатов горячего оцинкования (НЛМЗ), алюминирования (ММК), полимерных покрытий (Львовский завод). Намечается увеличение производства гнутых профилей, в частности замкнутых сварных и профилей с антикоррозионными покрытиями.

В XI пятилетке намечена большая программа по развитию качественной металлургии, предусматривающая реконструкцию электросталеплавильных цехов, внедрение технологии аргоно-кислородного рафинирования для производства нержавеющей стали, ввод новых мощностей по производству особо чистого металла, включая установки плазменного рафинирования, ввод новых и реконструкцию действующих прокатных и кузнечно-прессовых цехов.

Предусматривается ускоренное развитие производства экономичных и специальных видов стальных труб. В целом за пятилетие предусмотрено увеличить производство труб нефтяного сортамента с новыми видами резьбовых соединений в 2,8 раза, буровых в 4 раза. Для решения этих задач намечается реконструкция и ввод в действие новых отделений на Синарском, Свердловском, Таганрогском, Никопольском и других заводах.

Для производства сварных труб большого диаметра, работающих под давлением 75 атм, намечается реконструкция действующего цеха на Харьковский трубном заводе, организация производства многослойных труб на Выксунском металлургическом заводе для строительства газопроводов на давление 100 и 120 атм, строительство отделения термической обработки и нанесения различных антикоррозионных покрытий труб.

Предусматривается опережающий рост производства прогрессивных и экономичных видов метизов: сортовой холоднокатаной стали, холоднокатаной ленты и биметаллических изделий в 1,3 раза, крепежных изделий с покрытиями в 3,2 раза, порошковой проволоки в 2,4 раза и др. Опережающее развитие прогрессивных видов проката, стальных труб и метизов позволит сэкономить в 1985 г. по сравнению с 1980 г. 6,8 млн. тонн металла.

В прокатном производстве главное внимание уделяется повышению скоростей прокатки, увеличению жесткости станин, применению гидросдвига окатины, контролируемой прокатки, оснащению станов средствами отделки, а также механизации и автоматизации.

В сталеплавильном производстве одной из актуальных проблем технического перевооружения является постепенный вывод из эксплуатации мартеновских цехов, большая часть которых создана более четверти века назад и не отвечает современному техническому уровню. В этих условиях важное значение будет иметь наращивание мощностей по производству стали в электропечах и кислородных конвертерах, в которых к 1985 г. намечено выплавить 45% всей стали. Развитие этих процессов производства будет сопровождаться значительным совершенствованием техники и технологии для увеличения удельной производительности агрегатов и повышения выхода годного.

Успешное осуществление генеральной линии в сталеплавильном производстве во многом будет зависеть от решения ряда важных технических вопросов подготовки лома, особенно учитывая увеличение доли амортизационного лома в общих его ресурсах, а также от технического прогресса в огнеупорном производстве.

Технический прогресс в доменном производстве будет направлен на дальнейшую интенсификацию производства и сокращение расхода кокса за счет применения кислорода и природного газа, а также угольной пыли. В полной мере новейшие достижения будут воплощены в мощной доменной печи объемом 5500 м³, строящейся на Череповецком металлургическом заводе.

Проведение намеченных мероприятий по внедрению новой технологии позволит уже в текущей пятилетке существенно снизить металлоемкость металлопродукции: расход слитков на 13,1 кг/т; удельный расход металлургического кокса на выплавку чугуна на 30 кг/т; расход топлива на 2,23%, что позволит сэкономить свыше 4,0 млн. т.

Обновление основных производственных фондов за счет вывода устаревших агрегатов, реконструкции и ввода новых высокомеханизированных и автоматизированных агрегатов, ликвидации диспропорций в развитии производств и предприятий отрасли позволит значительно повысить производительность труда, высвободить трудящихся на комплектацию новых производств и решить ряд социальных проблем, стоящих перед черной металлургией.

Проведение технического перевооружения отрасли несомненно требует значительных капитальных затрат и времени. Однако осуществление его уже в XI пятилетке должно идти полным ходом. Необходимо создать такие организационные и экономические условия, которые обеспечили бы скорейшее решение этой важнейшей народнохозяйственной задачи.

Н. Ф. СКЛОКИН, Л. П. МАКАРОВ,
Институт экономики ЦНИИЧермета.
«Металлург», № 1, 1983 год.