

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



**ГЛАВНЫЙ
РЕДАКТОР
В. В. РЫБАК.**

РЕДКОЛЛЕГИЯ:

**В. МИНУЛЛИНА,
М. КОТЛУХУЖИН,
Ю. ПОПОВ,
В. РЫБАЧЕНКО.**

**ОТВЕТСТВЕННЫЙ
СЕКРЕТАРЬ**

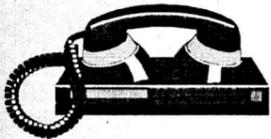
В. КАГАНИС.

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 выпускается
250 номеров. Газета
выходит по вторникам,
четвергам и субботам.

Письма и рукописи не рецензируются.

Позиция авторов публикаций
может не совпадать с
позицией редакции.

За достоверность рекламы,
объявлений, программ
телевидения редакция
ответственности не несет.

Компьютерная верстка и
набор выполнены в редакции
газеты «Магнитогорский
металл».

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

Подписано в печать
23.08.99 в 16.00.
Заказ № 3138.
Объем 1 печ. лист.
Печать офсетная.
Тираж 22565.

**АДРЕС РЕДАКЦИИ:
455002,
пр. Пушкина, 6.**

2

КАЛИБРОВОЧНОМУ БЮРО ММК – 65 ЛЕТ

СЛЕД В ИСТОРИИ МЕТАЛЛУРГИИ



Инженеры-калибровщики В. М. Куприн и В. А. Авдонин проверяют расточку калибров.

**История создания
калибровочного бюро
ММК началась
в 1934 году
с подготовкой к пуску
сортового стана 500.**

Освоением агрегатов занимались специалисты-технологи южных и уральских металлургических заводов, а для разработки калибровок потребовалась помощь специалистов из Западной Европы. Были приглашены калибровщик-практик из Франции господин Корнибер и техник-калибровщик из Днепропетровска Александр Карлович Кноблох, по национальности чех.

Корнибер работал в Магнитке до начала второй мировой войны, получая зарплату чистым золотом. В связи с осложнением политической обстановки в Европе, он вынужден был уехать, отказавшись от продления контракта. Свои действия он мотивировал так: «Ваш господин Бахтинов – достойный ученик, он справится с работой не хуже меня».

Борис Петрович Бахтинов на ММК с 1936 года. Работал в должности главного калибровщика и начальника ВТО. Бахтинов сформировал калибровочное бюро из ярких, творчески талантливых личностей, создавших советскую школу теории и практики калибровки. Он аналитически решил задачу по уширению и захвату металла валками при горячей прокатке, что явилось достойным вкладом в теорию. Его коллеги, инженеры-калибровщики М. М. Штернов, Н. В. Литовченко, Я. Б. Фурман, защитили кандидатские диссертации, а Литовченко потом и докторскую.

В этом творческом коллективе ведущую роль исполняли Б. П. Бахтинов и М. М. Штернов, получившие уникальную подготовку у профессора А. Ф. Головина в Уральском политехническом университете. Они издали солидные монографии по теории и практике прокатки, которые неоднократно издавались в СССР и за рубежом.

Б. П. Бахтинов в годы Великой Отечественной войны входил в состав броневое бюро. Он вложил много сил в разработку режимов обжатия для брони и броневой стали. За разработку и освоение прокатки профиля для изготовления танковых траков ему было присвоено звание лауреата Государственной премии СССР. В последние годы жизни Борис Петрович возглавлял в Москве отдел во ВНИИМЕТМАШе у академика А. И. Целикова. Бахтинова сменил на ММК М. М. Штернов.

С 1951 по 1990 в калибровочном бюро трудился Я. Б. Фурман. Им разработаны оригинальные и надежные калибровки профилей и прокатных валков для получения фланцевых профилей и угловой стали. Прекрасный педагог, он

подготовил молодых калибровщиков для Китая, Чехословакии, Коммунарского металлургического завода на Украине.

Следующее новое поколение калибровочного бюро составили инженеры В. Я. Козлов, Н. Ф. Грицук, А. В. Мерекин, И. П. Шулаев, Л. В. Андreyuk, А. А. Бурыйкин, В. П. Полушкин, Ю. В. Иванов. Многие из них защитили диссертации, стали кандидатами технических наук. Они впервые разработали и внедрили оригинальные образцы привалковой арматуры на прокатных станах сортового блока ММК. Эта разработка и сегодня обеспечивает устойчивый процесс прокатки всего сортамента профилей.

Н. Ф. Грицук предложил теоретические положения по устойчивости от «сваливания» металла при прокатке. Под его руководством разработаны также десятки высокоэкономичных профилей для космической и газовой промышленности, машиностроения. Н. Ф. Грицук, В. П. Полушкин и И. П. Шулаев за прокатку профилазермеров в суженном поле допусков получили звания лауреатов премии Совета Министров СССР.

Главным делом В. П. Полушкина стало освоение крупнейшего в Европе широкополосного стана 2500, обеспечившего поставки металла для нужд газовой промышленности.

Немалую лепту в развитие теории прокатного производства внес Л. В. Андreyuk. Впервые в практике металлургии СССР он разработал и применил ЭВМ для расчета оптимальных скоростных режимов на обжимных станах Магнитки. С его именем связано рифление (накатка) поверхности прокатных валков обжимных станом. Позже, работая в Челябинском НИИМ, Андreyuk подготовил колоссальную работу по уточнению термомеханических коэффициентов, позволяющих проектировать химический состав новых марок стали с требуемыми служебными свойствами. Он – лауреат Государственной премии СССР.

В шестидесятых годах калибровочное бюро занималось разработкой и внедрением новых профилазермеров для автомобильного и сельскохозяйственного машиностроения. Ежегодно их осваивали до 15 видов, внедряли прокатку нестареющих и легированных марок стали. Интенсивный рост производства стали на ММК требовал интенсификации работы обжимных станом.

В это время расцветом творческих сил отмечена деятельность Я. Б. Фурмана. Рядом с ним творчески трудились В. И. Гриневский, В. А. Масленников, В. М. Беленко, В. М. Куприн. Масленников впоследствии стал начальником сортопрокатного стана, цеха, центральной лаборатории комбината, а потом длительное время работал торговым представителем ММК в Канаде.

Видное место в калибровочном бюро занял инженер Г. А. Медведев, решивший полное уравнение теплового баланса для горячей листовой прокатки. Уравнение признано в мировой металлургии. Он также провел большую исследовательскую работу по освоению прокатки полуспокойных марок стали, нормативы которых вошли в Государственный стандарт.

Г. Н. Харченко пришел в калибровочное бюро, имея в своем творческом активе впервые разработанный в металлургии процесс непрерывного шлакового удаления из рекуперативных нагревательных колодцев. Этот способ был внедрен не только в Магнитке, но и в Череповце, Мариуполе, на Карагандинском металлургическом комбинате. Им разработаны унифицированные соотношения скорости и обжатия для универсальных слябингов. Это стало эталоном для разработки режимов на слябингах по всему СССР и за рубежом – в Польше, Румынии, Индии.

Впервые в практике отечественной металлургии калибровщики комбината включили в прокатный действующий стан вычислительную машину для сбора и математической обработки информации.

Г. Н. Харченко совместно с инженерами Р. Г. Мугалимовым, В. Ф. Кудимовым и В. И. Овсянниковым на универсальном слябинге 1150 разработали и внедрили два способа прокатки. Это позволило достичь рекордную для

мировой металлургии производительность универсальной клетки слябинга 1150 – до 7,75 млн тонн в год. Когда чешский министр металлургии увидел эту цифру, он воскликнул: «Фантаст! Жюль Верн». Г. Н. Харченко несколько лет работал главным калибровщиком Искандерунского металлургического завода в Турции, досконально освоив турецкий язык.

В 1985 году калибровочное бюро возглавил талантливый инженер и прекрасный организатор П. В. Ширяев. Его приход совпал с реконструкцией обжимных и заготовочных станом. Этот специалист буквально вдохнул жизнь в их работу. Усовершенствование калибровки прокатных валков позволило стабилизировать процесс прокатки, освоить новые профилазермеры на сортовых станах.

Исследовательская деятельность В. Г. Логинова совпала с перестроечным временем. Потребовался новый подход при разработке калибровок, направленный на экономический приоритет в условиях выживания и сокращения сортовой номенклатуры Магнитки. Инженеры Мугалимов и Харченко провели уникальное исследование по стабилизации работы блюминга 1250 за счет ликвидации динамических ударов в главной приводной линии клетки. Под руководством Логинова осуществлено также большое исследование по редуцированию слябов МНЛЗ в клетке 1250 в сортовую заготовку. Немецкая делегация назвала это чудом, отметив, что в Европе этого еще нет.

Главный калибровщик Логинов активно проводит компьютеризацию калибровочного бюро, что позволяет повысить результативность работы. Руководитель бюро много сил вкладывает и в будущее сортового блока ММК. Акцент сделан на создании металлургического модуля на Магнитке, что позволит получать готовый прокат за один заход: жидкая сталь – прокат (как это делается в Италии).

Калибровочному бюро ОАО «ММК» исполняется 65 лет. В историю исполнения и развития металлургического гиганта России яркие страницы вписали десятки исследователей-калибровщиков.

С юбилеем вас, друзья!

Подготовил И. ПАВЛОВ.
Фото Ю. КИРИЛЛОВА.



Мастер-инструментальщик вальцетокарного отделения ЦРМО-2 в калибровочном бюро ОАО «ММК» А. Санталов – высококвалифицированный специалист по расточке валков.

ЮБИЛЕИ