

ФОТОРЕПОРТАЖ

БРИГАДИР ПУТЕЙЦЕВ МИХАИЛ ФОМИН

Бригадир путейцев ЖДТ горного управления Михаил Иванович Фомин многие годы отдал трудной, но крайне нужной профессии. Четкое и высококачественное выполнение работ — этим отличается бригада, которой он руководит на руднике горы Магнитной.

«Любое, самое сложное задание можно дать рабочим Фомина и всегда будешь уверен — сделают, как надо», — сказал начальник участка службы пути А. К. Перчаткин.

За самоотверженный труд в семилетке Михаил Иванович был награжден медалью «За трудовую доблесть».

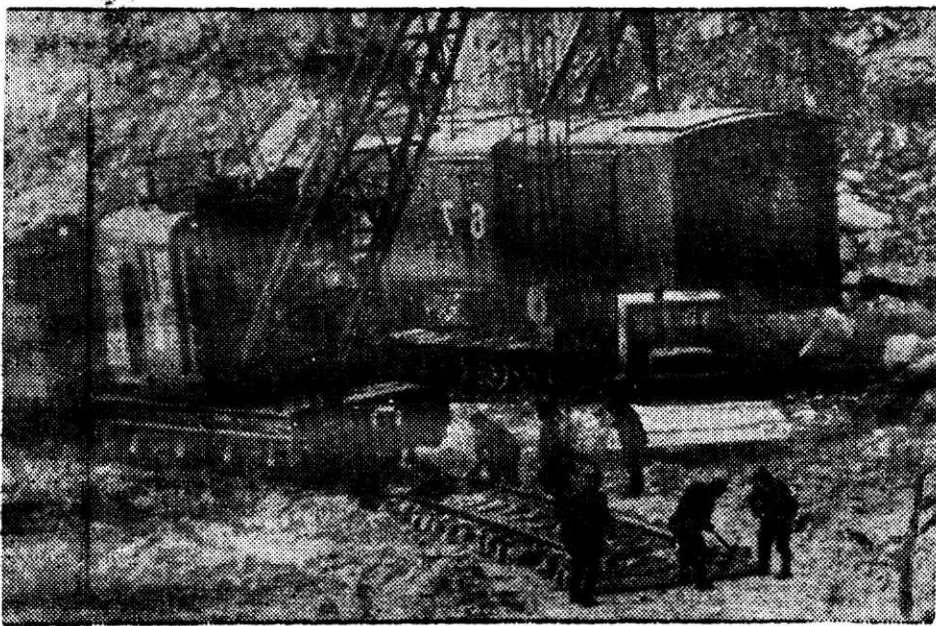
Сейчас, когда все стремится достойно встретить 100-летие со дня рождения В. И. Ленина, новыми успехами ознаменовать завершающий год пятилетки, бригада Фомина также работает с особым подъемом. Железнодорожные пути, по которым отправляются составы с рудой от экскаваторов, всегда в порядке, задержек по вине бригады нет.

НА СНИМКАХ:
бригадир путейцев ЖДТ горного управления Михаил Иванович Фомин;

слаженно, без суеты работает бригада;

а после работы Михаил Иванович спешит домой, где ждут его жена Анна Ивановна и дочь Надя. Вместе они радуются его успехам, вместе переживают за то, что его волнует.

Этот фоторепортаж подготовил нештатный корреспондент «Магнитогорского металла» электрик рудника горы Магнитной Михаил ВЕСЕЛОВ.



Группа рабочих кузнечно-прессового цеха прислала в редакцию письмо (оно было опубликовано в газете 17 января под заголовком «Пресс должен работать!», в котором сообщалось, что на участке прессы мощностью 2500 тонн резко сократилась производительность труда. Пресс простаивает из-за плохой работы нагревательных печей, которые некачественно ремонтируются.

На заметку рабочих отвечает и. о. главного механика комбината А. РАКИТИН:

«Простои прессы действительно имеют место. При расследовании установлено, что часть горелок нагревательных печей не работала из-за отложений нафталина в газопроводах. В настоящее время печь № 8 (о ее плохой работе говорили

в частности, в заметке) отремонтирована, а печи № 9 и № 10 будут отремонтированы в феврале.

Для улучшения контроля за нагревом слитков на печах устанавливается новая контрольная аппаратура».

По мнению технологов цеха оптимальное содержание окатышей в шихте должно быть где-то в пределах 60 процентов. Кстати, это ут-

НАМ ОТВЕЧАЮТ

ПРЕСС БУДЕТ РАБОТАТЬ

ПОИСКИ ПРОДОЛЖАЮТСЯ

(Окончание.

Начало на 1-й стр.)

Однако, за рубежом имеются признаки того, что окатыши являются более конкурентноспособными и это позволит им лучше выдерживать конкуренцию с другими видами железорудного сырья.

В нашей стране промышленное производство окатышей началось в 1964 году, после завершения первой стадии строительства Соколовско-Сарбайского горно-обогатительного комбината. Потребителем окатышей стал доменный цех ММК.

В отличие от зарубежной практики у нас был сразу взят курс на производство офлюсованных окатышей, что в конечном счете оказалось более прогрессивным мероприятием.

Отсутствие опыта в проектировании и строительстве окомковательных фабрик было причиной ряда крупных просчетов, что несколько задержало развитие рудной базы для нашего комбината.

Далеко не сразу удалось получить окатыши, обладающие хорошими металлургическими свойствами. Первые партии окатышей, поступивших в бункера доменного цеха, собственно и не были похожи на окатыши, так как целых круглых комочков в них почти не было — они разрушились при транспортировке. А содержание серы в них доходило до полпроцента — это в 6—8 раз больше, чем в местном агломерате.

Но по мере накопления опыта и знаний в производстве этого нового для нас вида железорудного сырья качество его постепенно стало улучшаться.

В 1965 и 1966 годах были предприняты попытки провести опытные плавки с повышенным содержанием окатышей в шихте доменных печей. Необходимость иметь представление об эффективности этого нового вида сырья в доменной плавке диктовалась тем, что надо было иметь ясную перспективу дальнейшего развития рудной базы не только нашего комбината, но и других металлургических заводов страны.

Первые опытные плавки, проведенные поочередно на трех доменных печах, оказались неудачными из-за расстройств доменных печей после доведения содержания окатышей в шихте, близкого к 100 процентам. Основной причиной этих неудач было все еще неудовлетворительное качество окатышей.

Но уже в следующем 1967 году на 7-й доменной печи были получены первые положительные результаты, которые затем в 1968 году продолжали улучшаться. При 100 процентах окатышей в шихте седьмая доменная печь работала ровно и высокопроизводительно, с низким расходом кокса на тонну чугуна. Каждое увеличение доли окатышей в шихте на 10 процентов увеличивало производительность печи на 0,75 — 1,0 процента и способствовало снижению расхода кокса на 0,6—1,0 процента.

По мнению технологов цеха оптимальное содержание окатышей в шихте должно быть где-то в пределах 60 процентов. Кстати, это ут-

верждение согласуется с данными зарубежной практики.

Экономический эффект от проведения опытных плавков на окатышах составил 371 тысячу рублей.

Необходимо отметить, что этот большой успех стал возможен прежде всего благодаря самоотверженному труду и настойчивости всего коллектива седьмой доменной печи и технологов доменного цеха.

Большой вклад в это дело внесли и исследователи лаборатории чугуна и агломерации ЦЗЛ, которые принимали непосредственное участие в разработке новой технологии. Кроме этого, данные по физико-химическим свойствам окатышей, полученные ими, неоднократно использовались для рекомендаций по улучшению технологического режима получения окатышей на окомковательной фабрике.

Эти рекомендации во многом способствовали тому, что окатыши год от года улучшались по своим металлургическим свойствам, что в конечном счете обеспечило успех проведения опытных плавков в 1967 и 1968 годах.

В 1969 году по инициативе дирекции комбината, работников Челябинского НИИМ и исследователей лаборатории чугуна и агломерации ЦЗЛ вместо обычного известняка, поступавшего в шихту окомковательных фабрик, стал использоваться доломитизированный известняк. В результате внедрения этого мероприятия прочность окатышей увеличилась со 188 до 196 килограммов на окатыш, а содержание серы понизилось с 0,075 процента до 0,055 процента. Сравнительные данные двух периодов плавки при содержании в шихте 50 процентов окатышей тоже говорят в пользу этого нововведения. Так, производительность печи увеличилась на 5 процентов, расход кокса уменьшился на 2,2 процента, а содержание серы в чугуне снизилось на 17 процентов.

К сожалению, руководство ССГОКа в дальнейшем использовало это мероприятие для увеличения производства окатышей в ущерб их металлургическим свойствам. Содержание серы в них опять поднялось до прежнего уровня, а прочность даже понизилась.

Это явилось основной причиной того, что сравнительные данные двух опытных плавков на окатышах и агломерате 4-й аглофабрики, при их стопроцентном содержании в шихте 7-й доменной печи, оказались не в пользу окатышей.

В настоящее время поиски путей улучшения качества окатышей продолжают в нескольких институтах страны. С учетом опыта эксплуатации фабрики окатышей ССГОКа в ряде районов нашей страны строятся новые фабрики по производству окатышей.

Технико-экономические исследования, проведенные в последнее время Московским Гипрометом, показывают, что эффективность применения в доменном производстве окатышей выше, чем агломерата.

И. КУБАСОВ,
старший инженер
отдела технической информации.