

СОБРАНИЕ РАБОЧИХ МАРТЕНОВСКИХ ЦЕХОВ

С большим подъемом прошли 9 июня сменные собрания рабочих мартеновских цехов нашего комбината. Утром, днем и вечером, после окончания смены, красный уголок второго мартеновского цеха заполняли сталевары, их подручные, командиры производства.

С докладом «Итоги работы сталеплавильных цехов в мае и задачи по выполнению плана второго квартала» на всех собраниях выступал главный сталеплавильщик комбината т. Шнейеров. Участвовавшие в прениях сталевары, мастера — всего 20 человек — указали на неиспользованные резервы в мартеновских цехах, привели факты бескультурья на производстве, нарушения технологической дисциплины, говорили о недоброкачественности обедов в раздатках второй столовой ОРСа комбината.

В работе утреннего собрания принял участие секретарь Челябинского обкома партии тов. Шварев, выступивший в прениях.

На собрании было принято решение, направленное на увеличение производительности сталеплавильных цехов.

Публикуем краткое содержание доклада и отдельных выступлений.

Лучше использовать резервы

Я. ШНЕЙЕРОВ, главный сталеплавильщик комбината
ОБЯЗАТЕЛЬСТВО БУДЕТ ВЫПОЛНЕНО

Сталеплавильщики Магнитогорского комбината в ответ на первомайский приказ вождя обязались выдать во втором квартале 30.000 тонн стали дополнительно к плану. За апрель, май и 9 дней июня выдано в счет обязательства около 25.000 тонн стали. Нет сомнения в том, что мартеновцы перекроют свое обязательство, если будут работать одинаково ритмично до конца месяца.

ЭКОНОМИТЬ КАЖДУЮ МИНУТУ НА ЗАПРАВКЕ

Каковы же резервы сталеплавильных цехов?

Если мартеновцы и добились определенного успеха в увеличении веса плавки, то далеко не все ими сделано для сокращения продолжительности плавки, для экономии времени на заправке, завалке печей. В мае продолжительность заправки печей не только не сократилась, а, наоборот, возросла. Во втором мартеновском цехе средняя продолжительность заправки в марте—35 минут, в апреле—39 минут, а в мае—44 минуты. Такое же положение в остальных цехах. Каждый сталевар хорошо знает, что затянувшаяся заправка влечет за собой остывание печи. И все же не на всех сменах, не на всех

ЕЩЕ БОЛЬШЕ СОКРАТИТЬ ДЛИТЕЛЬНОСТЬ ЗАВАЛКИ

Несколько улучшилось дело с завалкой печей, сократилась продолжительность завалки. Однако и на этом этапе сталеварения есть еще много неиспользованных резервов.

Начальники шихтовых дворов тт. Окороков и Холопов не следят за тем, чтобы шихта поступала в печи за 10 минут до выпуска плавки. Попрямому неяршало загружаются мутьды, работники шихтовых дворов, как правило, недогружают их. Состояние путей в цехах неудовлетворительное. Частые сходы вагонов с рельсов удлиняют продолжительность

ВНИМАНИЕ ШИХТОВКЕ ПЛАВОК

Не выполняют в мартеновских цехах пунктов приказов №№ 127 и 240 наркома черной металлургии, касающихся шихтовки плавки. Начальники смен, диспетчеры, мастера и сталевары не уделяют достаточно внимания этой операции. На-

СТРОГО СОБЛЮДАТЬ ТЕПЛОВЫЙ РЕЖИМ

На видном месте в цехах развешены инструкции по тепловому режиму печей, а выполняются они не всеми. Штурвал коксового газа не всегда открыт, поэтому давление газа на всем протяжении плавления почти постоянное, что вредно отражается на плавке. Работая с недостаточным количеством воздуха, не сжигая полностью топливо в печи, мы досрочно

ВЫДАВАТЬ ВСЕ ПЛАВКИ ПО ЗАКАЗУ

Нарком черной металлургии тов. Тевосян считает, что магнитогорские сталеплавильщики не все плавки выдают в строгом соответствии с заказами. Это верно. В том, что почти ежедневно в каждом цехе 1—2 плавки выпускаются не по заказу, повинны мастера производства. Вывешивание раскислителей не всегда производится, а это влечет за собой неположение плавки в заказ. В третьем мартеновском цехе систематически не вывешивают ферромарганца. Руководители цехов строго не наказывают виновных в выдаче плавки не по заказу.

Интересы военной промышленности требуют от нас всемерного увеличения производительности мартеновских печей, роста выработки стали. Сталеплавильщики нашего комбината имеют все возможности выдавать ежедневно на 1000 тонн стали больше, чем в апреле и мае. Для этого необходимо, чтобы мартеновцы лучше использовали свои внутренние резервы, которых немало во всех мартеновских цехах.

печях экономят время на заправке. Указания о привлечении для ускорения заправки подручных сталеваров с соседних печей не выполняются. Между тем, производя заправку печи с большим числом работников, можно довести длительность ее до 20—25 минут и значительно меньше усилий затратить на эту трудоемкую работу. В каждом мартеновском цехе имеется по две заправочные машины, но не всегда ими пользуются при заправке. Начальники цехов обязаны требовать от начальников смен отчета на рапортах о том, сколько заливок произведено машинами. Руководящий сменный персонал должен присутствовать при заправке печей.

Обермастера не следят за габаритами путей, не очищают их.

Залив чугуна в печь затягивается вследствие отставания подготовительных работ — подсыпка шихты, подтягивание шлаковых чаш, установка желобов. Особенно много времени тратится на залив чугуна в первом, втором мартеновских цехах. Чугуновозные пути часто заняты порожняком. Шихта организована работа на миксере. Тов. Косарев не добивается того, чтобы чугуновозные ковши были исправны.

Начальники смен не следят за тем, чтобы взвешенная шихта полностью была завалена в печь. Много времени теряется непроизводительно из-за увеличенного содержания углерода в плавке. В результате неправильной шихтовки плавки часто выданы не по заказу.

выводим из строя засадки. Температуру газовых насадок измеряют несистематически, за состоянием их не следят. Очень часто под печь поступает вода, либо из шиберов, либо подпочвенные воды. Теплотехники не следят, чтобы под печами не было воды, не проверяют они и состояние шиберов. Тепловой режим должен интересовать всех работников мартеновских цехов.

Заметно возросло число плавки, разливаемых через промежуточный ковш в первом и втором мартеновских цехах. Хуже в третьем цехе, где далеко не все плавки разливаются через промежуточный ковш. В этом же цехе неблагоприятно и с крышкой ступором. Некрытый ступор имеет место и во втором цехе.

К новым победам в соревновании!

А. ШВАРЕВ, секретарь Челябинского обкома партии по пропаганде и агитации

Велик удельный вес металлургии Челябинской области в общем балансе металлургического производства страны. Заводы Наркомчермета в нашей области выплавляют 40 проц. чугуна, 37,5 проц. стали и производят 35,6 проц. проката.

Выполнение обязательств, записанных в священной клятве трудящихся Челябинской области великому Сталину, в связи с таким огромным значением металлургии нашей области для полной победы над врагом, дело совести всех трудящихся.

В дни, когда наша славная Красная Армия готовится к решающим ударам по врагу, сталеплавильщики обязаны всемерно увеличивать выплавку стали. Между тем, отдельные мартеновские печи в июне не справляются с заданием. Это относится к коллективам второй, восьмой, пятнадцатой и семнадцатой печей. Не мо-

жет быть твердой уверенности в перевыполнении обязательств по стали, когда не все печи выполняют суточный план.

Металлурги Сталинской Магнитки не имеют никаких оснований для плохой работы, в то же время коксовики и доменщики не выполнили плана в мае.

В этом месяце необходимо напрячь все силы и энергию, чтобы добиться успеха. Необходимо ликвидировать отставание магнитогорских металлургов в культуре производства, максимально использовать мощности всех ваших агрегатов.

От имени обкома партии выражаю уверенность в том, что сталеплавильщики Магнитки увеличат суточное производство стали на 1000 тонн и добьются новых побед во Всесоюзном социалистическом соревновании.

Можем давать больше стали

Ф. ВОРОНОВ, начальник первого мартеновского цеха

Количество выданных печью плавки во многом зависит от качества ремонта печи. При ремонте очень важно обратить особое внимание на конструкцию рабочего пространства печи. Примером такой работы: после одного из ремонтов первая печь выдала 198 плавки. При следующем ремонте на конструкцию рабочего пространства было обращено больше внимания, и печь выдала 270 плавки. При последнем ремонте были допущены отклонения в размерах печи и она выдала всего 128 плавки. Отсюда следует, что производительность печи зависит также и от ремонтников. Работники цеха ремонта промышленных печей должны научиться работать по чертежам.

Еще много рабочего времени затрачиваем мы непроизводительно на заправку печи. Директор комбината приказал нам заправлять печь в течение 15 минут. Опыт лучших мастеров тт. Сапогова и Мрыхина показывает, что продолжительность заправки можно свести к минимуму

му, если заправлять печь до выпуска плавки. Ко времени, когда металл начинает выходить из печи, заправочная машина должна быть полностью готова, на заправку должны быть призваны рабочие других печей. В мае мы провели таким образом около 30 заливок и получили прекрасные результаты. Но, к сожалению, не все мастера нашего цеха перенимают этот замечательный опыт стахановской работы. Мастера тт. Оськин и Рожков не дают своим людям для заправки соседних печей.

Сейчас мы проводим ряд мероприятий, чтобы сократить расход кирпича. Нам необходимо внедрить торкретирование ковшей. Оценки каменщиков, торкретировщиков и машинистов будут торкретировать разливочный ковш за 15 минут вместо затрачиваемых сейчас четырех часов. При таком способе обработки ковша будет достигнута большая экономия кирпича, мы сэкономим десятки тысяч рублей заработной платы.

Сократим длительность плавки

Е. ДИКШТЕЙН, начальник второго мартеновского цеха

Мартеновцы второго цеха обещали выдать сверх плана второго квартала 14.000 тонн стали. В апреле и мае мы выдали 11.780 тонн, а за шесть дней июня — около 700 тонн металла сверх задания. Уже сейчас можно с уверенностью сказать, что наше обязательство будет перевыполнено.

Родина поставила перед магнитогорскими сталеплавильщиками задачу увеличить суточную выплавку стали на 1000 тонн. Для выполнения этой задачи необходимо максимально сократить длительность заправки и завалки печей. В мае средняя длительность плавки составила 14 часов

30 минут. Это время, несомненно, можно сократить. На завалках было затрачено в среднем по 2 часа 44 минуты. Если хорошо организовать работу шихтового двора, можно довести длительность завалки до 1 часа 40 минут.

Большой резерв времени имеем мы и на сливе чугуна, который можно сократить на 1 час 15 минут. Такое же положение с плавлением и доводками.

Если мы правильно организуем работу, устраним факты неорганизованности, то продолжительность каждой плавки может быть сокращена на два часа.

Изжить факты разгильдяйства

М. ХИЛЬКО, мастер третьего мартеновского цеха

Коллектив нашего цеха не только не экономит топливо, он не укладывается в расходные коэффициенты и допускает перерасход топлива. Вот факт растративания топлива в нашем цехе. Больше года прошло с тех пор, как вступила в строй двенадцатая мартеновская печь. Левый шибер этой печи все время пропускает газ. Энергобюро и теплотехникам известно об этом, но никто не позаботился исправить шибер, и сотни тонн условного топлива продолжают вылетать в трубу.

В нашем цехе время, отведенное на заправку печи, почти всегда перерасходуется потому, что из двух заправочных машин чаще всего работает одна, а вторая — на ремонте. Это говорит о некачественном ремонте машин, за состояние которых должен отвечать помощник начальника цеха по оборудованию тов. Воронин. Но не только плохое состояние оборудования мешает нам укладываться в нормы времени. У нас на всю бригаду один кислородный шланг, который при-

ходится прятать под замок от других мастеров. На днях мастеру Колесову срочно понадобился шланг, он взломал шкаф. На другой день шланг понадобился нашей бригаде; пока мы нашли его, задержали заправку на 30 минут.

Железнодорожники мартеновского узла (начальник тов. Глушко) медленно обрабатывают шлаковые чаши, начальникам смен приходится затрачивать много времени на «проталкивание» чаш.

Если бы в нашем цехе не было фактов разгильдяйского отношения к делу, мы значительно увеличили бы производительность печей.

ИЗВЕЩЕНИЕ

14 июня в 7 час. 30 мин. вечера в клубе металлургов созывается слет молодых стахановцев завода.

Завком комсомола.

Ответственный редактор
Е. Л. ГОЛЬДМАН.