

О К Т Я Б Р Ъ
8
В Т О Р Н И К
1940 ГОД
№ 232 (236)
Ц Е Н А 8 К О П.

МАГНИТОГОРСКИЙ
МЕТАЛЛ

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

ОРГАН ЗАВОДСКОГО
КОМИТЕТА ВКП(б),
ЗАВКОМА И ДОПРОМА
МЕТАЛЛУРГОВ
И ЗАВОДОУПРАВЛЕНИЯ
МАГНИТОГОРСКОГО
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО
КОМБИНАТА ИМ. СТАЛИНА

В КОЛЛЕГИИ НАРКОМЧЕРМЕТА

О качестве металла и состоянии технологии на металлургических заводах

На последнем заседании коллегии Наркомчермета обсуждался вопрос о причинах срыва выполнения важнейших заказов по прокату, о ходе борьбы за улучшение качества металла и о состоянии технологии на металлургических заводах. С сообщениями по этому вопросу выступили гг. Шумский, Равдель и Цирень. В обсуждении вопросов, поставленных на коллегии, приняли участие гг. Резников, П. И. Коробов, Блохин и др. В заключение выступил народный комиссар черной металлургии тов. Тевосян.

Наркомат черной металлургии, — заявил тов. Тевосян, — недавно занялся изучением вопроса: почему только 55—60 проц. от всей выплавляемой у нас стали идет на выполнение заказов по прокату для основных, важнейших заказчиков? Анализ этого явления показал, что основные причины коренятся во все еще низком уровне технологии производства чугуна, стали и проката.

Ни одна отрасль промышленности, в том числе, разумеется, и черная металлургия, не может быть поднята на должную высоту без того, чтобы не была поднята технология. Там, где нет налаженной технологии, грамотного технологического процесса, записанного и строго выполняемого, — нет культуры в промышленности.

История нашей металлургии за последние годы в этом нас неоднократно убеждала. Когда мы приступили в 1932 году к широкому выпуску качественных сталей, то оказалось, что на заводах «Опексталли» вопросы технологии не были налажены, заводские работники не овладели еще основами технологической культуры. На созданном в 1933 г. с'езде по качественному сталю был разработан единый технологический документ, на основе которого заводы начали работать.

Заводы южной металлургии и заводы большой металлургии (Магнитогорский, Кузнецкий и т. д.) такого документа до сих пор не имеют, нет документа, где были бы изложены основы технологии, которыми бы завод мог руководствоваться. Иначе говоря, до сих пор нет системы, нет единого технологического документа. Наркомчермет теперь создает такой документ, ибо вопросы технологии — основные и главные в борьбе за новый подъем черной металлургии.

До сих пор мы занимались преимущественно вопросами количественного выполнения плана, количеством известняка, руды, кокса, которых зачастую не хватало. Сейчас нужно сделать переворот в умах металлургов, нужно повести людей на борьбу за налаживание технологии, за освоение высокой технологической культуры во всех цехах, во всех передельях. Если мы этого не сделаем, — толку не будет. Останутся обычные стандартные разговоры о том, что такой-то завод выполняет заказы лишь на 70 проц., такой-то на 80 проц. и т. д. Надо взяться как следует за организацию технологии, тогда у нас значительно улучшится выполнение заказов по прокату, резко повысится выход первых сортов.

Где мы больше всего теряем? Прежде всего — в доменном цехе на качество чугуна. Вследствие неровной работы печей и пренебрежения к постоянству шихты, содержание кремния и серы в

Выступление тов. ТЕВОСЯНА

чугунах скачет. В результате часты случаи, когда анализы чугунов на печи меняются по 3—5 раз в сутки. Мартеновцы вынуждены брать в доменных цехах такой чугун, какой им дают. Металл, как правило, заливается в мартеновскую печь вслепую. Между тем 65 проц. составной части шихты, идущей в мартеновскую печь, — это чугун. Начальник мартеновского цеха и сталевары заливают чугун в мартеновскую печь, имея ввиду определенное содержание в нем кремния, а в печи по расплавлению оказывается совсем иное содержание. Надо так поставить дело, чтобы заставить доменщиков давать кондиционный чугун, и ни одной копейки премии не платить за чугун, который имеет отклонения от внутризаводского стандарта.

Надо понять, наконец, что кондиционность чугуна определяет судьбу 65 проц. состава шихты мартеновской плавки, что мы теряем из-за непопадания в анализ на мартене 6,9 проц. стали.

Второй узловой вопрос металлургической технологии — это скрап, который составляет 35 проц. от всей шихты. Я спрашивал у директора завода имени Дзержинского тов. Крамера: почему мартеновцы шихтуют вслепую? Почему сам начальник цеха не шихтует?

Ответ последовал на это такой: — А как же он может знать шихту? Ведь скрап дают копровики с колес, а что копровики сегодня разделяют, начальник мартеновского цеха не знает...

Но разве нельзя спросить с копровиков накануне и заранее узнать, какой скрап они будут разрабатывать?

Третье звено — ферросплавы. Они тоже даются в печь «на глазок». Говорят, взвешивать их очень трудно. Весы, мол, в одном конце цеха, а печей много: пока пойдут весы, да пока принесут — много времени уйдет. Я говорил таким скептикам: а нельзя ли, пока идет расплавление, заранее заготовить нужные ферросплавы, взвесить порции в 20, в 30, в 50 в в 100 килограммов, разложить все это аккуратными кучками у печей и спокойно, без суеты, пользоваться нужными ферросплавами и в нужных количествах. Ведь все это отнюдь не сложно сделать.

Нужно жестко взять в руки мастеров сталеплавильных цехов и заставить их поработать над судьбой каждой плавки. Например, часто бывает так: плавка идет, ковш задержался, — углерод оказался уже ниже заданного анализа. В таких случаях что делают? Добавляют чугун. Но некоторые мастера рассуждают так: чего там возиться, выпустим — все равно заказчик найдется... А если бы мастер и сталевар знали, что за это им ни копейки не заплатят, вряд ли они так беспечно отнеслись бы к судьбе плавки.

Любую плавку ведь можно исправить. Есть для этого простые способы, но у нас часто не хотят поработать над плавкой. Считают, что это хлопотно. Но мы с такими настроениями не можем и не будем мириться.

Начальники плавков, главные инженеры, технологи, которые бывают на заводах, должны сейчас весь упор взять на то, чтобы заставить мастеров сталеплавильных цехов поработать над плавкой. Преодолеть все затруднения, но дать ту плавку, которая заказана.

Если ты мастер, то должен владеть искусством сталеварения и добиваться того анализа, который задан.

Следующее звено — разлива стали. Знакомство с заводской практикой нам показало, что грамотной разливки в мартеновских цехах не видно. Основное искусство в разливе стали — это регулировать скорость наполнения изложницы. Никто этим элементарным способом не пользуется для того, чтобы получить нужное качество металла. Неплотные слитки, подкожные пузыри, поверхностные дефекты — все это результат того, что на заводах не регулируют скорость разлива.

Люди боятся, как бы металл не остыл в ковше, стремятся скорее опорожнить ковш. Кому это нужно? Там, на верхней площадке, хлопчут над шлавкой 8—10 часов, а здесь, в литейном пролете, сводят с-нет всю эту работу.

В результате безграмотной разливки мы вынуждены заниматься зачисткой огромной массы слитков и заготовки. За границей гораздо меньше чистят заготовку, а мы чистим без конца. У нас на многих заводах стало даже не хватать зачистных средств. Не проще ли резко улучшить качество разлива, навести здесь технологический порядок?

Важнейшее условие нормальной работы прокатных цехов — это правильный нагрев металла. На заводах Юга еще нет той культуры, которая существует на наших же заводах качественных сталей.

Настало время всерьез и основательно взяться за технологию в металлургии. Наркомчермет в своей политике делает резкий упор на вопросы технологии. Именно они являются самыми отстающими и самыми неупорядоченными на наших заводах.

(«Черная металлургия».)



Передовой мастер комсомольско-молодежной домены № 3 коммунист Д. Орлов (справа) и первый горновой В. Цапалин. Фото И. Евсеева.

КОКСОВИКИ С НОВА ВПЕРЕДИ

5 октября состоялось заседание общезаводского жюри соревнования, на котором были подведены итоги работы комбината в сентябре.

Первенство в социалистическом соревновании цехов завода вновь завоевали коксовики (начальник цеха тов. Пожидаев), удержавшие таким образом переходящее красное знамя горкома ВКП(б).

Знамя ГК ВКП(б) для вспомогательных цехов присуждено шамотно-динасовому цеху (начальник тов. Панкратов). Знамя Сталинского райкома партии снова оставлено у коллектива комсомольско-молодежной домы № 3 (мастера гг. Орлов, Черкасов, Герасимов). Переходящее красное знамя горкома комсомола присуждено лучшей комсомольско-молодежной бригаде мастера Дейнеко (стан «300» № 2).

Как работал завод 5 и 6 октября

ДОМЕННЫЙ ЦЕХ (Начальник тов. Юпо).

План 5 октября доменщики выполнили на 105,8 проц. В этот день хорошо работали коллективы первой, третьей и четвертой печей.

6 октября суточный план не выполнен.

ПРОКАТНЫЕ ЦЕХИ

5 и 6 октября среднесортный цех (заместитель начальника тов. Бурнашев) план за сутки не выполнил. Только коллектив стана «300» № 3 6 октября выполнил программу по годному металлу на 107,4 проц. Здесь смена Мельникова (мастер Тимошенко) прокатала сверх плана 142 тонны металла.

6 октября коллектив проволочно-штрипсового цеха (начальник т. Бурцев) выполнил программу на 101,4 проц.

5 и 6 октября блочинг (начальник тов. Трахтман) план не выполнил.

АГЛОФАБРИКА (Начальник тов. Урюпин).

5 октября агломератчики выполнили суточный план на 102,8 проц. 6 октября план не выполнен.

МАРТЕНОВСКИЕ ЦЕХИ (Начальники гг. Наволодский, Соколов и Смирнов).

5 и 6 октября суточный план выполнил только первый цех — на 126,7 и на 102,2 проц.

6 октября в первом цехе сталевары первой печи Игнатенко, Затонский и Луковский выполнили программу на 102,9 проц., Артамонов, Жуков и Ефимов (печь № 3) — на 106,3 проц., сталевары пятой печи Ружин, Киселев и Ермоленко — на 139,7 проц.

КОКСОВЫЙ ЦЕХ (Начальник тов. Пожидаев, начальник коксовых печей тов. Мосин).

5 октября коксовики выполнили программу на 101,5 проц., 6 октября — на 100,2 проц. Лучшие всех работала комсомольско-молодежная смена Кохленко. 5 октября она выполнила задание на 104,1 проц., 6-го — на 104,2.

ЖД (Начальник тов. Пушков).

5 и 6 октября транспортники выполнили план по погрузке чугуна в вагоны на 123,3 и на 120 проц. План по погрузке руды и проката не выполнен.