Трибуна стахановского опыта

Методы работы передового сталевара

Почетный металлург, сталевар-стахановец первого мартеновского цеха Сергей Николаевич Гаврин ежемесячно добивается высокой производительности труда, показывает образцовый пример в социалистическом соревновании за досрочное выполнение плана послевоенной сталинской пятилетки.

За восемь месяцев текущего года бригада т. Гаврина, работающая на большегрузной мартеновской печи № 4, выполнила нормы выработки на 123 процента. В августе она выдала 7 скоростных плавок и добилась наивысшего с'ема стали с одного квадратного метра пода печи. На высоком уровне работала бригада и в сентябре.

Основным нерушимым условием высокопроизводительной работы т. Гаврин считает *строжайшее соблюдение технологической* инструкции. Своих четырех подручных он терпеливо и настойчиво учит дорожить каждой минутой *в работе, опережать* поопераціонный график плавки. Вместе со своей бригадой он постоянно выпускает металл только высокого качества и строго по заказам.

ОРГАНИЗАЦИЯ ТРУДА

В печной бригаде С. Н. Гаврина установлено строгое распределение обязанностей. Первый подручный следит за сталевыпускным отверстием и *отвечает* за его состояние. Он же следит за наличием и исправностью всего *инструмента*, необходимого для ведения плавки.

Второй подручный заготовляет заправочные материалы, раскислители, участвует в заправке печи и заправляет с первым подручным инструмент. Третьи подручные выполняют остальную работу: открывают и закрывают крышки садочных окон, доставляют пробы металла и шлака в экспресс-лабораторию, участвуют в заправке печи и убирают рабочую площадку.

Бригада заранее до начала смены знакомится с состоянием печи, наличием материалов и инструментов. Затем отправляется на оперативное сменно-встречное собрание, где берет обязательства по выполнению задания. После этого т. Гаврин принимает смену. Если к началу смены предыдущая плавка была выпущена, первый и второй подручные сталевара спускают оставшийся в печи шлак и приводят стальное отверстие в надлежащий порядок. Сам т. Гаврин внимательно следит за правильной заправкой печи.

В период завалки печи первый и второй подручные, окончив заделку стального отверстия, готовят инструмент. По окончании завалки шихты вся бригада сразу же приступает к заправке порогов садочных окон доломитом. После заправки порогов первый подручный подготовляет жолоб для слива чугуна, а второй и третьи подручные занимаются заготовкой заправочных материалов. В начальный период плавления первый подручный следит за своевременным спуском шлака с передней стороны, а второй подручный с задней стороны печи. Третьи подручные в это время приготовляют огнеупорную массу для заправки печи.

К концу периода плавления вся бригада приступает к заправке откосов и передней стенки, а в период кипения заправляет заднюю стенку. До выпуска плавки первый подручный еще раз проверяет наличие и исправность разделочного инструмента, следит за тем, чтобы все работы были выполнены качественно и в срок. На протяжении всего времени плавки т. Гаврин держит непрерывную связь с мастером производства и мастером разливочного пролета.

Характерно, что подмена внутри бригады т. Гаврина построена таким образом: в выходные дни или во время отпуска третий подручный сталевара подменяет второго подручного, второй — первого, первый — сталевара. Это не только способствует техническому росту членов бригады, но и является хорошим методом *практической* подготовки кадров в условиях цеха.

Слаженная работа бригады и образцовая технологическая и трудовая дисциплина обеспечивают быстрый ход всех операций плавки.

ВЕДЕНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

Своевременное и качественное проведение заправки печи гарантирует не только безаварийную работу, но и способствует *успешному проведению последующих* операций плавки. Поэтому т. Гаврин, как

правило, подготовку к заправке печи начинает за час, а нередко за полтора часа до выпуска плавки. Подготовляется заправочная машина, инструменты и материалы. За десять минут до выпуска плавки сталевар организует бригаду заправщиков в количестве 10 человек, состоящую из третьих подручных сталеваров смежных печей (в цехе упразднена специальная бригада заправщиков). Во время выпуска металла из печи, по мере обнажения задней стенки на уровне шлака, заправку ведут в два окна и заканчивают ее к концу схода металла.

Сергей Николаевич Гаврин принимает непосредственное участие в заправке печи и по ходу работы указывает места, которые должны быть особенно тщательно заправлены. Бригада заправщиков в момент начала заправки печи разделяется на две группы для того, чтобы сократить непроизводительные потери времени и ускорить заправку.

Такой организацией работы достигается быстрая заправка печи. При этом крышки бывают открыты только минимально нужное время, что способствует сохранению температуры печи.

Заправку подины т. Гаврин производит только после строгого и внимательного осмотра ее совместно с мастером. Тщательный уход за подиной помогает ему сохранить нормальный профиль ванны и обеспечить надежную и безаварийную работу печи. Вся продолжительность заправки печи длится у т. Гаврина не более 25 минут. В период заправки сталевар держит тепловой режим строго в соответствии с инструкцией.

ЗАВАЛКА

Продолжительность завалки печи у т. Гаврина длится от 2 часов 30 минут до 3 часов. Завалку он начинает при открытом отверстии сразу после окончания заправки и проверки состояния подины.

Завалка начинается с подачи руды по две мульды в каждое окно, кроме среднего. Затем сталевар просушивает и закрывает отверстие. После этого он заваливает известняк последовательно, по две мульды в окно и ведет прогрев в течение 10 минут. Закончив прогрев, производит завалочной машиной шуровку шихты во всех окнах, стараясь протолкнуть ее к задней стенке, и снова прогревает шихту в течение десяти минут. После этого заваливает вторую порцию руды, снова прогревает и шурует. Лом заваливает не более чем по 4 мульды в окно двумя завалочными машинами, в два приема и прогревает в течение 30 минут.

После завалки второй порции лома бригада заправляет пороги и прогревает скрап в течение 2 часов 30 минут пока он не начнет «садиться».

Время начала слива чугуна устанавливается мастером и чугун на миксер заказывается только по его указанию.

ПЛАВЛЕНИЕ И ДОВОДКА

Периоду плавления т. Гаврин придает важнейшее значение. Быстрое расплавление шихты достигается ведением теплового и шлакового режима печи строго по инструкции и указанным выше порядком *завалки. При работе на большом количестве* жидкого чугуна во время плавления происходит значительное шлакообразование. *Сравнительно малая теплопроводность* шлака, особенно в период пенообразования, сильно снижает интенсивность передачи тепла к металлу. По этой причине т. Гаврин всегда стремится своевременно и быстро спустить первичный шлак *и не допустить образования пены.*

Сжатая топливо в рабочем пространстве, т. Гаврин постоянно следит за тем, чтобы факел пламени кончался у последнего окна и не заходил в отводящую головку. Если факел на отводящей стороне *расплывается и становится мутным, он* добавляет воздух, добиваясь полного сгорания в рабочем пространстве подаваемого газа и окиси углерода, выделяющейся из ванны.

При сильном выбивании пламени из окна, во время бурной реакции, сталевар уменьшает подачу газа, но не воздуха и смолы. Смолу т. Гаврин дает только для карбюрации пламени в процессе плавления и доводки.

Тов. Гаврин строго следит за состоянием печи и не допускает поджога свода. Грамотное и продуманное ведение теплового режима дало возможность т. Гаврину значительно снизить удельный расход технологического топлива на тонну стали.

Кроме теплового режима, на скорость плавления шихты большое влияние оказывает физическое состояние шлака. Тов. Гаврин особое внимание уделяет основности шлака. Это позволяет ему значительно сократить продолжительность периода плавления.

После расплавления металла т. Гаврин сразу приступает к «полировке» плавки и ведет ее различными способами в зависимости от марки стали. Подобное ведение плавки обеспечивает хорошее качество металла и высокую производительность.

НОВЫЙ СТИЛЬ РАБОТЫ

Большой и богатый опыт по сталеварению, накопленный сталеплавильщиками нашего комбината, создал необходимые предпосылки для перехода на новый стиль работы. По инициативе рабочих, инженеров и мастеров в первом мартеновском цехе перестроена работа печей по регламентированному графику.

Почетный металлург Сергей Николаевич Гаврин стал энтузиастом нового стиля в работе, он первым включился в соревнование за выполнение графика, повышение производительности печей, улучшение культуры и технологии производства.

Соревнуясь за выполнение графика, Сергей Николаевич Гаврин методически и настойчиво обучает своих подручных новому стилю работы, обеспечивающему ритмичный ход печи, сокращение продолжительности плавок и увеличение длительности кампании печи.

Внедряя передовой опыт технологии сталеварения на основе регламентированного режима работы, Сергей Николаевич Гаврин, вместе с другими стахановцами цеха помогает вскрывать и использовать новые дополнительные резервы по выплавке сверхплановой стали.

Н. ОКТЯБРЕВ, *старший инженер по нормированию первого мартеновского цеха.*

Смотр художественной самодеятельности

Большой успех

Открывается занавес и в зале городского театра стройно звучит «Песня о Родине» в сопровождении струнного оркестра. В этот вечер, 30 сентября, в общезаводском смотре участвовали коллективы художественной самодеятельности отдела технического контроля, шамотно-динасового цеха и четырнадцатого общежитий правого берега.

Первым выступал хор клуба шамотно-динасового цеха под управлением Е. Фролова. В его репертуаре русские народные *песни и песни советских композиторов.* Хоровой коллектив сменяют юные чтецы, солисты, баянисты. Высокое исполнительское мастерство продемонстрировал в музыкальном жанре работник отдела *технического* контроля т. Савин. Он, сам аккомпанируя на аккордеоне, исполнил песню из кинофильма «Дочь моряка».

Следует отметить хорошую сыгранность оркестра *народных инструментов общежития* № 14. Четкое исполнение оркестром номеров говорит о том, что его участни*ки — жильцы общежития тщательно* готовились к смотру.

В этот вечер было выявлено много прекрасных исполнителей. Солисты отдела технического контроля М. Медведев, Е. Маркарьян, М. Мироновская, Г. Волкова, В. Губанов и юный баянист Ю. Валько—участник художественной самодеятель*ности клуба шамотно-динасового* цеха — тепло были приняты зрителями.

Смотр закончился показом комедии Олицкого «Рекорд» в исполнении театраль*ного коллектива клуба* шамотно-динасового цеха (руководитель Касмынин).

Р. АЛЕКСАНДРОВА.

Вечер молодежи

4 октября заводской комитет ВЛКСМ провел в городском театре имени Пушкина вечер молодежи, проживающей в общежитиях комбината.

С докладом о предоктябрьском социалистическом соревновании общежитий выступил старший воспитатель отдела общежитий т. Головин. Затем председатели советов восьмого и семнадцатого общежитий тт. Данилевский и Лукинский, а также член совета общежития 6-го Западного дома т. Пенельный рассказали о том, как жильцы борются за чистоту, порядок и культуру в общежитиях.

— Мне, — говорит т. Лукинский, — в числе других рабочих завода пришлось побывать на передовых предприятиях Ленинграда и Москвы. Там мы видели образцовые общежития. Но надо сказать, что и нам, молодым рабочим металлургического комбината, созданы прекрасные бытовые условия. Это нас многому обязывает. Мы можем и должны сделать так, чтобы наши общежития были еще лучше, чтобы в них повседневно проводилась культурно-массовая работа.

Комсорг ЦК ВЛКСМ на заводе т. Панков и заместитель секретаря заводского партийного комитета т. Попов в своих выступлениях на вечере поставили перед молодежью задачи в предоктябрьском соревновании общежитий.

В. ИВАНОВ.

В научно-технической библиотеке

В научно-технической библиотеке комбината можно найти книги по всем интересующим вопросам науки и техники, консультационные материалы и статьи по металлургии, термообработке металлов, по сварочному делу, теплотехнике, электротехнике и другим вопросам.

При библиотеке часто проводятся лекции на политические, технические и научные темы. На днях лекцию «О преодолении пережитков капитализма в сознании людей» прочел заместитель начальника планового отдела т. Лещинер. Лекция вызвала большой интерес у слушателей. Старший библиотекарь Л. Иванова приготовила лекцию «Выдающийся металлург Павлов», а заведующий библиотекой т. Корсунский—«О металлурге Аносове». С этими лекциями они выступят в ближайшие дни в общежитиях комбината и в цехах.

25 октября готовится научно-техническая конференция читателей библиотеки по книге «Структура и свойства стали». В ней примут активное участие работники центральной заводской лаборатории, мартеновских цехов и горно-металлургического института.

Ответственный редактор Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.

Адрес редакции: Дворец культуры трудовых резервов (против заводской поликлиники), нижний этаж, Телефоны: АТС—3-21-33 и 3-38-04.

ФБ 16571. Типография изд-ва «МР», Кировский район, Пионерская, 30. Заказ № 7292. Тираж 3000.