

Почему гиганты шагают неодинаково?

(Окончание. Нач. на 1-й стр.)

Плавку ведет Михаил Гонда...

Город Жданов называют «Украинской Магниткой». Здесь расположены два крупнейших предприятия республики — «Азовсталь» и завод имени Ильича. Слава о замечательных делах ждановских сталеваров перешагнула сегодня границы Донбасса. Магнитогорцы встретились со ждановцами на рабочей площадке у печи. Крепко пожали друг друга руки.

— Алексей Князев.
— Михаил Гонда.

Так состоялось знакомство магнитогорского сталевара со знаменитым украинским мастером огневого дела, Героем Социалистического Труда, депутатом Верховного Совета республики. Гонда улыбнулся:

— Значит, приехали посмотреть, как мы работаем? Что ж, рады поделиться всем, чем богаты.

Подали состав с шихтой. Сталевар встал за пульт управления и начал завалку. Операция была проведена быстро, четко. Алексей Князев даже поднес к уху часы, чтобы проверить, не остановились ли они. Нет, время точное — на завалке выиграли целый час!

Среднего роста, плотно сбитый, Гонда ни минуты не стоит на месте, всегда в движении. Но в его действиях нет ни суеты, ни снешки.

— Когда Гонда ведет плавку, — замечает начальник цеха Евгений Алексеевич Трунов, — можно не беспокоиться за качество металла. Выполнение заказов всегда стопроцентное, брака не бывает.

Мы видели, как Михаил Гонда время от времени доставал из внутреннего кармана куртки небольшую, в кожаном переплете книжечку. Страницы ее заполнены аккуратными столбцами цифр. Что они означают? Цены на лом, чугун, полировочные материалы. Рубли и копейки, тонны и килограммы, сэкономленные бригадой. Расчеты сокращения продолжительности плавки, увеличения съема стали...

— Должны же мы знать, с какими затратами варим сталь — прибыль даем или убыток. Надо видеть перспективу завтрашнего дня, — говорит сталевар.

Михаил Гонда и его товарищи сталевары Виктор Якименко, Александр Бульский и Геннадий Демиденко, вместе с которыми он обслуживает мартен-гигант, уме-

ют отлично видеть перспективу. По всей Украине разнеслась весть об их новом добром почине: плавить только высококачественную сталь, работать с наименьшими затратами, дать за пятилетку сверх проектной мощности агрегата не менее миллиона тонн металла.

...В тот день Михаил Гонда убедительно продемонстрировал перед гостями высший класс работы: он сварил добротную полную плавку за семь часов сорок пять минут. Это рекордно короткое время для большегрузных мартенов, о котором магнитогорским сталеварам приходится пока только мечтать. Я не хочу сказать, что по уровню профессионального мастерства они уступают в чем-то своим коллегам. Нет, причина тут иная. Ждановские сталеплавильщики оказались более настойчивыми в поисках резервов, сумели эффективнее использовать новейшие технические достижения, передовой опыт. Каковы эти резервы?

Всегда в поиске

Перед нами — отчеты о работе коллектива печи № 6. В 1964 году ждановцы выплавляли на своем агрегате 430 тысяч тонн стали. На следующий год они дали на 135 тысяч тонн больше. А иначе, как уже говорилось, производство стали на мартене намечено довести до 800 тысяч тонн! Итоги пяти месяцев убеждают: сталевары успешно ведут бой за новый рубеж.

А вот результаты работы магнитогорцев: 1964 год — 547 тысяч тонн стали, 1965 — 552 тысячи. Обязательство на нынешний год — 560 тысяч.

И это — на двух совершенно одинаковых мартеновских печах. За счет чего же на одной из них достигнута такая высокая производительность?

Шестая печь работает на кислороде. Но ждановцы, получив его в свое распоряжение сравнительно недавно, научились лучше использовать этот мощный интенсификатор плавки. Правда, здесь не стоит так остро вопрос о заготовности.

Сначала кислород, как и у магнитогорцев, подавался там в факел печи. Продолжительность плавки сократилась не на столько, чтобы полностью удовлетворить сталеваров, мастеров, инженеров, занимавшихся внедрением новшеств. Прослышав, что мажеевские металлурги вводят кислород непосредственно в ванну

печи, ждановцы съездили к ним, присмотрелись — новинка понравилась.

Было решено перенять этот метод. Но одно дело — малые печи, на которых работают мажеевские сталевары, и совсем другое — большегрузный мартен-гигант. Нам рассказывали, что над освоением новшества пришлось немало помучиться, долбить голову. Сначала нужно было выбрать наиболее удачные места расположения фурм. По проекту их предусматривалось семь. Пришли к выводу, что лучше сделать пять. Установили фурмы с таким расчетом, чтобы они не касались поверхности плавящейся массы. Эффект оказался незначительным. Кислород едва пробивал шлаковый слой и по существу весь сгорал в нем. А что, если опустить фурмы прямо в шлак? Эксперимент оправдал себя. Времени на плавление и доводку потребовалось в два раза меньше обычного, а фурмы даже не оплавлялись.

Разумеется, сталевары стремятся сократить продолжительность плавки не только за счет применения кислорода, но и за счет лучшей организации труда, быстрого, четкого проведения всех первичных операций. Выигрывая часы на плавлении и доводке, они не пренебрегают и минутами, которые можно сэкономить, например, на заправке печи. Для заправки шихты используются мульты гораздо большего объема, чем применяли магнитогорцы. В результате завалка производится быстрее.

Инженерная мысль недвуклет отпущала на плавку в 900-тонных мартенах не менее двенадцати часов. Примерно за такое время варят плавки магнитогорцы и сейчас. А средняя продолжительность плавки на шестой печи в Жданове — девять часов.

Другой очень важный резерв, который взяли на вооружение ждановские сталеплавильщики, — увеличение веса плавки. Первое время конструкция печи не позволяла делать садку больше 870 тонн. В отдельных случаях, когда по технологическим соображениям в процессе плавки приходилось доливать несколько десятков тонн жидкого чугуна, сталевары чувствовали себя очень неспокойно: металл плавился буквально на «ложных» порогах и в любую минуту мог разрушиться их, хлынуть на площадку.

— Так работать нельзя, — решили они. — Надо поднять уровень основных порогов.

В период холодного ремонта агрегата на пороги положили 150-миллиметровые плиты, закрепили их и на соответствующую высоту подняли кирпичную кладку передней стенки. Емкость ванны увеличилась. Плавки выдаются весом в девятьсот и более тонн. Случаев же ухода металла в порог не бывает.

— У нас пока этот резерв совершенно не находит применения, — замечает Алексей Князев. — На каждой плавке по сравнению со ждановцами мы недобираем десятки тонн. Объем ковшей не позволяет увеличивать садку, да и грузоподъемность кранов мала.

Разговор с главным сталеплавильщиком

Делегацию магнитогорцев принял главный сталеплавильщик завода Н. Г. Зарубин. Гостей интересовали многие детали, связанные с организацией производства, планированием, совершенствованием технологии и т. д.

— Как у вас проводятся ремонты печей? — спросил мастер Анатолий Агарышев.

Главный сталеплавильщик подошел к висевшему на стене графику:

— В этом отношении мы строго придерживаемся такого прави-

ла: работать так, чтобы не печь нас останавливала, а мы ее. Наступил срок ремонта по графику, а агрегат, еще как будто может дать десяток плавки — все же ставим его на ремонт. Это гарантирует нас от всяких неожиданностей, аварий. Да и хорошо сохранившуюся печь легче отремонтировать. Ведь расчетливый хозяин никогда не изнашивает обувь до такой степени, что потом ее уже трудно починить. На шестой печи в нынешнем году мы решили отказаться от горячих промежуточных ремонтов, зато увеличили число холодных. Расчеты показывают: это дает возможность выиграть несколько суток.

Работа на высоком, интенсивном режиме требует особенно тщательного ухода за агрегатом. И здесь у ждановцев есть чему поучиться. Взять обдувку свода. Магнитогорцы производят ее вручную, работа эта очень тяжелая. А ждановцы протянули по верху свода печи трубы, сделали в них под определенным углом отверстия и подвели к трубам пар высокого давления. В любой момент сталевар может повернуть вентиль, и сильные струи пара мгновенно очистят свод от пыли. Применяют здесь и другое оригинальное приспособление — торкет-пушку для заправки задней стенки и свода в момент горячего хода печи. Все это обеспечивает хорошую сохранность агрегата в течение всей рабочей кампании.

— При переходе на кислород, — замечает Н. Г. Зарубин, — стойкость свода у нас, правда, несколько снизилась. Сейчас мы решаем проблему: как удалить свод от шлама? Сделали расчеты, чертежи. В ближайший холодный ремонт поднимем свод. Думаем, что таким образом повысим его стойкость до той, что была у нас, когда работали без кислорода.

— В этом году сталевары шестой печи наметают выплавить восемьсот тысяч тонн стали. А какова задумка на следующий год? Или это — предел?

— Еще не так давно, — говорит главный сталеплавильщик, — и подуманный рубеж кое-кому казался недостижимым. А теперь, как видите... Вы, наверное, слышали о новом обязательстве сталеваров? В течение пятилетки они решили повысить производительность мартена с таким расчетом, чтобы к концу ее дать миллион тонн стали сверх проектной мощности. Бригады двух других одинаковых большегрузных печей работают пока по-старому. Но в ближайшее время мы переведем и их на технологические режимы, которые внедрены на шестой печи.

Глубоко партийное дело

На столе у секретаря партбюро часто звонит телефон. Не спеша он снимает трубку, называет себя. Затем горячо и долго убеждает кого-то на другом конце провода:

— Нет, обязательно соберите сталеваров, подручных, всех рабочих блока... Поговорите о резервах. Доброе дело начали Гонда и его товарищи, надо поддержать. Главный упор — на качество, на экономическую работу, на быстрое освоение мощности... Задача это не только технологическая, но и партийная. У секретаря партбюро первого мартеновского цеха Евгения Никитовича Уварова хлопот нынче много.

Сталевар Михаил Гонда, вернувшись из Москвы с XXIII съез-

да КПСС, зашел в партбюро и сказал:

— В этом году мы выйдем на проектную мощность. Но ведь у нас есть еще агрегаты, которые работают значительно ниже этого уровня, дают большой процент брака. Мы посоветовались с товарищами и решили начать комплексное соревнование за быстрое освоение проектной мощности, улучшение качества и достижение высоких экономических показателей.

Через заводскую многогиржу сталевары шестой печи обратились со своим призывом ко всем металлургам. Этот призыв был услышан и на других заводах Донбасса, всей Украины.

Мало — одобрить ценный почин. Надо зазечь людей на новое интересное дело, добиться успеха, сделать опыт передовиков достоянием всех. Это и есть задача партийная.

На Ждановском металлургическом заводе имени Ильича очень бережно относятся к любому проявлению инициативы, умело руководят соревнованием, обеспечивают его широкую гласность. Когда сталевары шестой печи вступили в соревнование с магнитогорцами, об этом сразу же стало известно всему коллективу завода: Итоги соревнования регулярно передавались по заводскому радио.

Одно время, как известно, ждановцы отставали от своих коллег. Вопрос о ходе соревнования был обсужден на совместном заседании парткома и завкома профсоюза. Были вскрыты недостатки в организации труда, снабжении шихтой, причины простоев. Сталеварам помогли убедить их собственные упущения и промахи. Недельный рапорт у директора завода начинался с вопроса: «Как работала шестая печь?». Такое внимание, конкретная помощь воодушевили сталеваров, и они сумели добиться резкого перелома.

Соревнование с магнитогорцами и сейчас находится в центре внимания партийной и профсоюзной организаций, администрации завода. В цехе, парткоме, завкоме профсоюза мы видели диаграммы, отражающие ход работы коллективов двух мартенов-гигантов. Выполнение каждого пункта обязательства контролируется, результаты ежемесячно обсуждаются на заседании цехкома.

Такого делового, конкретного руководства соревнованием на Магнитогорском металлургическом комбинате не чувствуется. Как выполняют сталевары 33-й печи свои обязательства, что им мешает увеличивать выплавку стали, какая требуется помощь? Ни партбюро, ни цехком профсоюза, ни администрация цеха понастоящему этим не интересуются.

Да, это была интересная и поучительная поездка. Магнитогорцы уведели много нового у своих коллег. Ждановцы охотно поделились опытом с друзьями по соревнованию. На прощанье они вручили им чертежи, расчеты.

Михаил Гонда сказал:

— Забота у нас общая — дать как можно больше стали Родине. Будем рады, если наш опыт поможет вам найти новые резервы увеличения выплавки металла.

В. ЧЕРЕПАНОВ.

Жданов — Магнитогорск.

«Челябинский рабочий».



ПЕРЕДОВОЙ НАЧАЛЬНИК СМЕНЫ — ГОВОРЯТ В ПЕРВОМ МАРТЕНОВСКОМ ЦЕХЕ О Д. Ф. МАЧАХОВСКОМ. ОБРАЗЦОВЫЙ ПОРЯДОК НА РАБОЧИХ МЕСТАХ СТАЛЕВАРОВ, ВЫДАЧА МЕТАЛЛА СТРОГО ПО ЗАКАЗАМ — ОТЛИЧИТЕЛЬНАЯ ЧЕРТА РАБОТЫ КОММУНИСТА Д. Ф. МАЧАХОВСКОГО.

НА СНИМКЕ: СТАЛЕВАР 27-й ПЕЧИ АЛЕКСАНДР СТЕПАНОВИЧ КАРМАНОВСКИЙ (слева) И НАЧАЛЬНИК СМЕНЫ ДМИТРИЙ ФЕДОРОВИЧ МАЧАХОВСКИЙ У ПЕЧИ.

Фото Н. Нестеренко.

ТОВАРИЩИ СТАЛЕПЛАВИЛЬЩИКИ!

Боритесь за максимальную производительность агрегатов. Смелее вскрывайте и используйте резервы производства!