

Учимся друг у друга, вместе шагаем вперед!

★ ★ ★ ПЕРЕНЯЛИ МНОГО ХОРОШЕГО

Перед мартеновцами, участниками делегации на Кузнецкий металлургический комбинат, дирекция нашего завода поставила две основных задачи. Это, во-первых, проанализировать работу мартеновских печей Кузнецка по графику и, во-вторых, изучить все методы, с помощью которых кузнечане обеспечивают ровную работу печей в течение кампании, т. е. методы борьбы со «старением» печей. Нужно отметить, что особенно по второму вопросу мы получили много нужного, полезного из опыта кузнечан, и это, естественно, позволит улучшить работу цехов нашего комбината.

За последнее время в результате ряда принятых мер стойкость нижнего строения наших печей значительно повысилась. Но тем не менее вопрос борьбы со «старением» печей у кузнечан решен лучше, чем у нас. Достаточно сказать, что у них период плавки в конце кампании длиннее обычного не более чем на два часа. Стойкость нижнего строения печей

(шлаковиков, регенераторов) в Кузнецке в 1,5—2 раза больше, чем у нас и составляет 2 года 7 месяцев.

Такой высокой стойкости печей кузнечане добиваются правильным сжиганием топлива, применением заправочных материалов, содержащих очень мало пылевидных фракций, и отоплением печей без применения карбюратора.

В вопросах технологии выплавки, разлива стали и качественных показателей обмен опытом, на наш взгляд, дал много полезного. Большим достоинством кузнечан является высокая технологическая дисциплина со стороны мастеров, сталеваров при ведении плавки, что особенно важно в вопросах ведения шлакового режима. Здесь безусловно, магнитогорцам есть, что перенять.

Обращают на себя внимание данные аварийных браков на Кузнецком комбинате — 0,09 процента. На нашем комбинате аварийный брак в 2,5—3 раза выше.

Если к этому добавить, что в Кузнецке плавка сидит очень высоко на ложных порогах и металл больше перегревается, то становится совершенно ясным, что в вопросах ухода за порогами, своевременной заливки чугуна, уходу за передней и задней стенками кузнечане уделяют больше внимания, чем мы.

В Кузнецке мы видели устройство дистанционного управления стопорами сталеразливочных ковшей. Там этот вопрос решен капитально и надежно. Два разливочных ковша уже оборудованы такими устройствами и еще 4 установки изготавливаются в настоящее время. Жаль, что у нас вокруг этого хорошего дела ведутся пока одни разговоры.

Несомненно, что все хорошее, ценное, увиденное нами у кузнечан, мы будем использовать в своей работе.

Д. ДЕЙНЕКО,
начальник сталеплавильного
сектора технического отдела.

Опыт кузнечан оцинковщиков

На протяжении длительного времени на нашем Кузнецком металлургическом комбинате в цехе оцинкованной посуды был большой перерасход ценного металла — цинка, к тому же качество выпускаемой продукции было очень низким. Вследствие этого коллектив цеха не справлялся с выполнением плана и имел большие перерасходы средств.

В результате упорной работы всего коллектива над вопросами рационализации и усовершенствования технологии производства в цехе достигнуты успехи. За последние семь месяцев минувшего года мы сэкономили 120 тонн цинка, ежемесячно наш цех давал государству около 50 тысяч рублей прибыли, ликвидировал брак выпускаемой продукции.

Как достигнуты такие результаты?

Расплавленный цинк активно вступает в реакцию с углеродом, находящимся в металле ванны, и приводит к быстрому разбеданию стенок самой ванны, в результате чего она быстро выходит из строя, т. е. прогорает. Изыскав новый способ технологии производства, нам удалось ликвидировать такие недостатки путем применения электродной наплавки на всю внутреннюю поверхность стенок

ванны, за исключением одного днища, т. к. там постоянно находится тяжелый металл.

Наплавку производим простыми электродами из малоуглеродистых сталей слоем 5—6 мм. Сама электросварка способствует выгоранию углерода в верхнем слое ванны, который отрицательно действует на цинк.

По предварительным данным 1 кг металла, попадающий в цинк от разбедания ванны, нейтрализует до 20 кг цинка, который и отражается на качестве выпускаемой продукции. Электродная наплавка более устойчивая к разбеданию, поэтому такие ванны находятся в эксплуатации в 2—3 раза дольше, чем ненаплавленные ванны. При этом способе технологии производительность увеличилась в полтора раза, т. е. с одного аппарата достигнут в смену до 4,5 тонны продукции хорошего качества. Во всем этом и заключается экономический эффект предприятия.

Кроме того, электросварка обнаруживает скрытые пороки в самом лите ванн, как раковины, пузыри и т. д., которые тут же заплываются электросваркой.

Е. КАЛАЧЕВ, Л. ВОРОНИН,
рабочие цеха оцинкованной
посуды Кузнецкого комбината.

Сердечные проводы

19 марта во втором мартеновском цехе состоялось отчетно-выборное партийное собрание.

Это было необычное партийное собрание. На нем отчет о работе партийной организации сделал один из старейших секретарей партийных организаций завода Петр Павлович Самойлюкевич. Более трех десятилетий трудовой жизни Петр Павлович отдал металлургии. С 1953 года т. Самойлюкевич возглавлял партийную организацию мартеновского цеха № 2 — крупнейшего сталеплавильного цеха страны.

Сейчас Петр Павлович уходит на пенсию. На собрании коммунисты горячо поблагодарили т. Самойлюкевича за долголетнюю и безупречную работу.

От имени парткома завода выступил зам. секретаря парткома т. Кузнецов В. Н. Он вручил Петру Павловичу ценный памятный подарок от парткома и завкома профсоюзом. Начальник цеха т. Трифонов А. Г. вручил подарок от коллектива сталеплавильщиков.

В заключение т. Самойлюкевич сердечно поблагодарил коммунистов и в их лице весь коллектив цеха за теплые проводы.

Партийное собрание избрало новый состав партийного бюро. Секретарем партбюро избран старший теплотехник А. А. Волков.

Мартовский номер журнала «Сталь»

десульфурации металла в ковше перемешиванием с десульфуратором шлаком, по раскислению спокойной стали в ковше ферроалюминием. Опубликовано также сообщение, дополняющее ранее помещенный материал об измерении температуры продуктов горения на выходе из рабочего пространства мартеновской печи.

Данные о практике зарубежных заводов в области электрометаллургии приводятся в информации «Производство трансформаторной стали смешением мартеновской и электростали» и «Вакуумная выплавка сталей и сплавов для крупных слитков».

В разделе «Прокатное и трубное производство» журнал под-

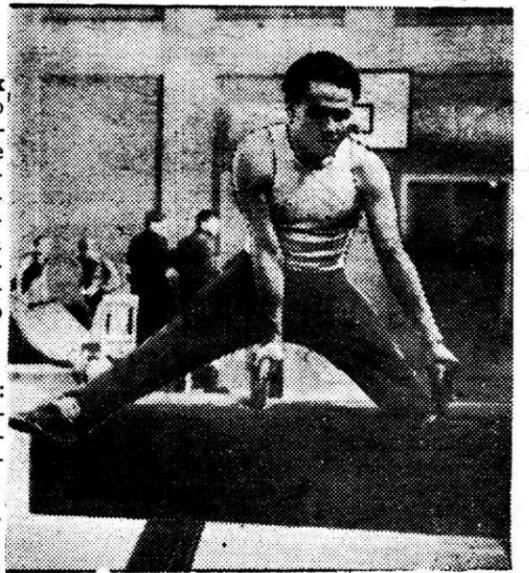
водит итоги дискуссии о рациональной калибровке рельсов. Большой интерес для прокатчиков представляет исследование зависимости давления металла на валки от скорости деформации. В остальных статьях этого раздела читатели найдут описания результатов опытной работы по изучению силовых условий холодной прокатки труб, опыта производства на Кузнецком металлургическом комбинате клемм для раздельного скрепления к рельсам Р-50, методов повышения производительности процесса обдирки жаропрочных сплавов. В конце раздела помещена рецензия на книгу П. И. Полушина «Прокатка и калибровка двутавровых балок».



В соревнованиях на первенство спортивной школы по гимнастике лучшего результата по программе третьего спортивного разряда добился пом. машиниста электроваз горного управления П. Аракчеев.

На снимке: П. Аракчеев выполняет упражнение на гимнастическом коне.

Фото Е. Карпова.



ХОД КОНЕМ

(Фельетон)

Хорошая, умная игра — шахматы. Есть над чем подумать, по-созражать. А иначе как же: каждая фигура ходит по-своему, скажем, ладья, слон или ферзь. Но особенно своеобразно ходит конь. Так может сойти, что в пору за голову хвататься. Вот такая хитрая фигура, этот конь! Впрочем ходы конем могут встречаться не только на шахматной доске. А где — посудите сами.

В марте этого года в наш цех подготовки составов из фасонилейного цеха прибыла изложница. Вот паспорт на нее: тип изложницы — слябовая, вес — такой-то, залита 4 марта, принята 7 марта без замечаний. Так изложница № 2314 получила права на общественно-полезную деятельность.

Выгрузили ее на дворе изложниц № 1, стали осматривать. Ай-ай-ай! Вот так новоя, без дефектов! А на торцах ее в верхней части продольные трещины. Да еще какие: отдельные достигают в длину 250 миллиметров.

Вызвали мы представителей фасонилейного цеха. Работники ОТК литейных цехов свою ошибку признали сразу и для убедительности подписали соответствующий акт. А вот сами представители цеха тт. Мишуковский, Задубровский и Вторушин хотя и признали, что изложница бракованная, но акт подписать отказались. «Мы, — говорят, — не компетентны». С этого, пожалуй, и началась действия, которые в шахматной игре называются «ходом конем».

Не заставил себя ждать и сделал очередной «ход конем» заместитель начальника фасонилейного цеха т. Фиркович. Нет необ-

ходимости полностью приводить его пространную 40-минутную беседу о качестве изложницы. Смысл ее свелся к одному: брак выпустить мы можем, а признать его (в данном случае подписать акт) — увольте, не можем. Пошли дальше, к начальнику цеха т. Носкову. Тов. Носков прочитав акт, не отстал от своих подчиненных, тоже признал, что, мол, виноват, был такой грех по вине фасонилейного цеха.

— Вы подпишите акт, т. Носков, чтобы цех подготовки составов лишние деньги на ветер не бросал.

Но т. Носков сделал очередной «ход конем». Он взял ручку и начертил на акте загадочную резолюцию. Приводим текст ее полностью: «Изложницу № 2314 необходимо вернуть в цех».

Читали мы резолюцию и диву давались: ведь какие, поистине, хитрые «ходы конем» могут существовать! И как будто признал т. Носков, что изложница бракованная и в то же время не признал.

Однако мы по простоте душевной тогда не предугадали, что следующим ходом нам будет объявлен «шах». Приводим эту замысловатую комбинацию. Старший рабочий первого двора изложниц т. Солюха, основываясь на резолюции т. Носкова, погрузил злополучную изложницу на вагон 18 марта. Изложница поехала в фасонилейный цех. А ровно через три дня, т. е. 21 марта, изложница № 2314 слябовая пришвартовалась к цеху подготовки составов. И все те же трещины на ней, та же заварка. «Шах» объявлен! Пейтют! Матовая сеть! И изложницу с вагона мы сняли.

Сняли потому, что не хотим допускать излишнего простоя вагонов, но не потому, что т. Носков поставил нас в безвыходное положение. Изложницу, наверное, еще раз повезут в фасонилейный цех. И у нас возникает вопрос: а не делает ли т. Носков еще одного «хода конем»? Судя по всему, он не особенно на них скупится.

П. НЕНЕВОЛА,
техник цеха подготовки
составов.

И. о. редактора В. М. ЩИБЯЯ.

СЕГОДНЯ И ЗАВТРА В КИНО:
ДВОРЕЦ КУЛЬТУРЫ МЕТАЛЛУРГОВ: «Рожденные бурей».
КИНОТЕАТР им. ГОРЬКОГО: «Девушка без адреса».
КИНОТЕАТР «КОМСОМОЛЦЕВ»: «Жизнь или смерть».
КИНОТЕАТР «МАГНИТ»: «Девушка без адреса».

Статьи, помещенные в разделе «Доменное производство» мартовского номера журнала «Сталь», знакомят читателей с результатами исследования технико-экономической целесообразности использования паровоздушного дутья в доменных печах, с производственным опытом завода «Запорожсталь» по сокращению простоя агломерационного оборудования, с мероприятиями, проводимыми на различных заводах для увеличения срока службы засыпных аппаратов доменных печей. В разделе напечатаны также заметка об использовании отбросов азота кислородных установок в доменных печах и отклик на статью «Распределитель шихты новой конструкции».

Раздел «Сталеплавильное производство» содержит статьи, освещающие опыт Сталинского завода по выплавке стали из ломомарганцовистого чугуна, по