

НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ

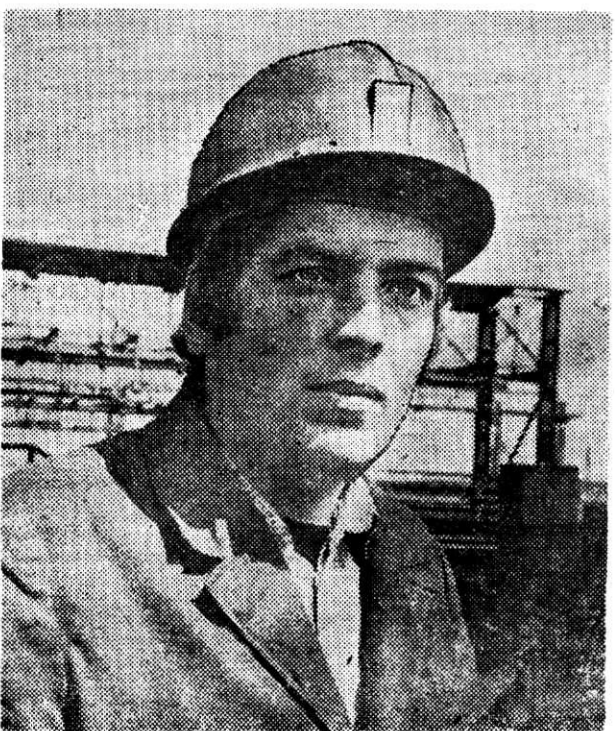


Фото Ю. Балабанова и Н. Нестеренко.

Одним из связующих звеньев в технологической цепочке комбината является участок копровых и мартеновских цехов. Своевременная и правильная разделка лома и отправка его в мартены копровиками помогают сталеплавильщикам справляться с социалистическими обязательствами, принятыми на первый год десятилетия. В этих цехах работает много мастеров своего дела, которые своим трудом вносят весомый вклад в общее дело коллективов.

НА СНИМКАХ: один из передовиков соревнования мастеров скоростных заводов третьего мартеновского цеха машинист закладочной машины Михаил Павлович Липчевский (вверху) и машинист крана второго копрового цеха ударник коммунистического труда Виктор Иванович Жилин.

ДЕНЬ выдался — на редкость напряженным. Таких смен в двадцатилетней практике мастера Владимира Федоровича Дюкина было немного. Он нервно прохаживался мимо щитков с аппаратурой, информирующей о ходе технологического процесса в печи. Готов очередной выпуск чугуна, а ковшей опять нет...

График был нарушен еще ночью. Чтобы выйти из положения, доменщики работали «против самих себя», то есть делали все для того, чтобы замедлить ход печи: сбрасывали температуру дутья, подавали в печь меньше газа. И вот итог: к концу второй смены вместо девяти — семь выпусков чугуна. А ведь это на 800 тонн меньше!

— Плохо «берут» чугун мартеновцы, — говорит Владимир Федорович. — Нередко подводят нас и железнодорожники. К сожалению, проблема своевременной поставки чугуновозных ковшей не изжила себя до сих пор. В чем тут причина, сказать трудно. Мне кажется, было бы целесообразным собрать вместе смежников (как мы делали это с агломератчиками) для обстоятельного разговора.

Почетный металлург СССР газовщик Николай Иванович Иванов, как всегда в конце смены, запрашивает в лаборатории качественный анализ чугуна за смену. Сообщение технологов радует. Содержание серы в чугуне снижено до 0,015 процента. Это, кстати, постоянный средний показатель на девятой печи за последние два месяца. Причем, на выплавке каждой тонны чугуна инициаторы экономия по 33 килограмма ценного доменного сырья. Высок и коэффициент использования полезного объема печи (лучший в цехе). Вот сегодня, например, вес выпусков достиг 450 тонн, в

то время как средний составляет 343 тонны.

С начала месяца коллектив «девятки» выплавил около 600 тонн сверхпланового металла.

— И эта цифра была бы значительно весомее, — говорит Николай Иванович Иванов, — если бы нам вовремя поставляли ковши. Вчера, например, пришлось столько времени держать готовый чугун в печи, что опрела фурма, и мы вынуждены были остановиться на ремонт.

Досадно, конечно, что у

Анатолий Васильевич Солдатов. Сдает экзамены студент второго курса вечернего отделения МГМИ горно-вой Юрий Иванович Зорин. И он за свою бригаду спокоен, так как подготовил себе надежную замену.

На таком же высоком уровне воспитывают кадры в бригадах старших горновых Владимира Михайловича Кашлева, Ивана Петровича Папуши, Василия Сергеевича Овчинникова...

По словам председателя производственно-массовой комиссии цехкома профсоюз-

На соискание премии им. Г. И. Носова

НАБИРАЮТ ТЕМП

доменщиков возникают такие препятствия, ведь обновленная после капитального ремонта девятая доменная печь с каждым днем набирает все более высокие темпы и может давать чугуна гораздо больше.

— Тем более, — говорит В. Ф. Дюкин, — что сырье нам сейчас поставляют отличное. Только работай!

Да, стремление коллектива девятой домны работать качественнее, с высокой производительностью — налицо. В мае он завоевал первое место в соревновании по цеху.

Слаженно, ритмично работает комсомольско-молодежный коллектив и в июне. Взаимовыручка, отношения, построенные на полном доверии и уважении, позволяют воспитывать высококлассные кадры. В первой бригаде, например, которая трудится сегодня с утра, отсутствует старший горновой кавалер орденов Ленина и Трудового Красного Знамени Винер Николай Васильевич. Он сейчас в отпуске. А на его месте успешно работает горновой

за Владимира Ивановича Вьера на девятой домне работает усиленный состав мастеров. Владимир Федорович Дюкин, Борис Тимофеевич Кобылков, Виктор Дмитриевич Волков и Виктор Васильевич Родиков грамотно ведут технологический процесс, после капитального ремонта печи они нашли оптимальный шлаковый режим.

Под руководством мастеров и старших горновых успешно продолжается освоение системы регулирования дутья природного газа по фурмам с использованием современных средств автоматики.

К своему профессиональному празднику — Дню металлурга — коллектив девятой домны обязался выплавить сверх плана еще 300 тонн чугуна. Высокий темп работы печи, здоровый микроклимат в коллективе, сегодняшние успехи рождают уверенность в том, что обязательства эти будут перевыполнены с тем условием, конечно, что их не будут подводить смежники.

Н. МИРОВА.

ЗАГЛЯНИТЕ В ОНТЕ

Новые переводы

Метод непрерывной разливки стали находит все большее применение в черной металлургии. Благодаря непрерывной разливке стало возможным получать крупные заготовки, т. е. блюмы размером до 700×355 мм и слэбы размером до 2300×300 мм, разработаны также методы транспортировки таких заготовок. В настоящее время установка непрерывной разливки является стандартным оборудованием современного металлургического предприятия. И все-таки в конечном счете установка разливки — это лишь связующее звено между печью и прокатным станом. Сейчас стоит проблема сделать это звено более эффективным в эксплуатации. Проблема транспортировки материала и наиболее оптимального расположения оборудования и вопросы работы самой установки рассматриваются в статье «Транспортировка жидкой стали и заготовок на больших установках непрерывной разливки».

В статье «Обзор установок непрерывной разливки различного типа» описаны типы установок, построенные в эксплуатацию в 1974—75 гг. и даны их технические характеристики.

В статье «Кислородно-конверторный процесс Ку-БОП» описан опыт работы этим процессом на фирме «Юнайтед Стейтс энд энджиниринг энд консалтинг», США.

В переводе дано описание конструкции применяемых конвертеров, системы регулирования подачи газа, фурмы, системы вдувания, описание применения мых огнеупоров, требования, предъявляемых к сырью, к качеству газа, а также дано описание технологии процесса.

В нем отмечаются основные преимущества процесса Ку-БОП по сравнению с обычным кислородно-конверторным:

1. Продолжительность продувки кислорода при процессе Ку-БОП значительно ниже, чем при обычном кислородно-конверторном процессе, так как вдувание известняка предупреждает вытекание металла и обеспечивает более высокие скорости продувки.
2. В связи с донной продувкой плавки кислородом требуемая высота кислородно-конверторного цеха Ку-БОП значительно меньше, чем у обычного кислородно-конверторного цеха. Поэтому, конвертеры Ку-БОП могут быть установлены в существующем мартеновском цехе, что позволяет применить имеющиеся здания, краны, рельсовые пути и оборудование разливочно-го пролета, что значительно снижает капитальные затраты на сооружение конвертеров Ку-БОП.
3. Количество расплавленного лома в конвертере Ку-БОП больше, чем обычного кислородного конвертера, так как меньше жезла теряется с дымом.
4. Выход годных слитков выше, качество стали хорошее.

Обзор подготовлен сотрудниками ОНТИ.

ЭФФЕКТИВНОСТЬ, КАЧЕСТВО

Трудовые традиции — на службе пятилетки

говой продукции. В этой области металлургам многое еще надо сделать. Речь идет о том, чтобы постоянно повышать эффективность междоцеховой и внутрипроизводственной кооперации.

Особое место здесь принадлежит сталеплавильщикам. Их качество работы в прямой степени влияет на результаты работы прокатчиков, которые выпускают конечную продукцию. В соревновании смежных коллективов внутри предприятия должно уделяться главное внимание повышению эффективности внутрипроизводственной кооперации, что, в конечном счете, определяет ритмичность, устойчивость производственного процесса и высокое качество работы на всех переделах металлургического производства.

В порядке примера может служить проводимая работа по переработке положений по хозяйственному расчету между цехами за качество продукции, поставленной по внутрипроизводственной кооперации. Эти положения по своему содержанию направлены на повышение ее эффективности. С 1 апреля введено новое положение по хозяйственному расчету

между обжимными и мартеновскими цехами за качество поверхности слитков. Этим положением предусмотрены приплаты и скидки, которые учитываются при определении выполнения цехами плана себестоимости. Этот важнейший экономический рычаг, безусловно, должен оказать свое влияние на повышение эффективности внутрипроизводственной кооперации между мартеновскими и обжимными цехами.

Инициативу сталевара М. Г. Ильина следует рассматривать гораздо шире: ее значение перешагнуло рамки сталеплавильного производства и получило свое развитие на других переделах металлургического производства.

Недавно проведенная школа по обмену опытом организации социалистического соревнования на комбинате убедительно подтвердила значимость инициативы сталевара М. Г. Ильина. Весь разговор на ней свелся к тому, как организовать труд каждого производственного коллектива, чтобы получить максимальную отдачу на последующем переделе.

Соревнование по инициа-

тиве сталевара 21-й мартеновской печи М. Г. Ильина находит все большее распространение и наполняет новым содержанием все его формы.

Ежемесячно 60—70 бригад сталеваров добиваются стопроцентного выполнения суточного графика выпуска слитков по заказам. Коллектив сталеплавильщиков первого цеха, широко поддерживая начин М. Г. Ильина, предложил развернуть соревнование за звание «Коллектив цеха высокой эффективности производства и качества работы». Управление, партийный и профсоюзный комитеты комбината внимательно изучили эту инициативу и одобрили. Управление и профсоюзный комитет комбината, придавая значимость этой инициативе и проявляя заботу о дальнейшей активизации соревнования на основе инициативы сталевара М. Г. Ильина, разработали условия этого социалистического соревнования. Итоги намечено проводить один раз в квартал с привоением этого почетного звания и вручением свидетельства. Условиями соревнования также определено, что если коллектив добьется этого почетного звания на

протяжении всего года, то ему будет присвоено звание «Коллектив высокой эффективности и качества работы» с вручением диплома Почета и выделением денежной премии согласно внутрикомбинатским условиям соревнования, увеличенной в два раза.

Инициатива сталевара М. Г. Ильина сыграла положительную роль в организации социалистического соревнования на комбинате в первом году десятилетия пятилетки. В основу его положено постановление ЦК КПСС, Совета Министров СССР, ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ «О Всесоюзном социалистическом соревновании за повышение эффективности производства и качества работы, за успешное выполнение народнохозяйственного плана на 1976 год».

Основной формой организации соревнования в 1976 году является соревнование по личным планам-обязательствам повышения качества работы. За их выполнение борются 50666 рабочих и служащих. Более 4200 инженерно-технических работников разработали личные творческие планы. 1971 договор на социалистическое

соревнование заключен между коллективами агрегатов, бригад, участков и отделений. Инициатива поддержана не только сталеплавильщиками, но и коллективами всех цехов комбината. Соревнование на ее основе позволяет добиваться лучших результатов в труде. Так, например, коллектив листопрокатного цеха № 4 добился заметных сдвигов в качестве производимой продукции. В сравнении с 1975 годом с начала 1976 года потребительские рекламации на металлопродукцию снижены в два раза. В целом по комбинату они снижены на 41 процент.

Приведенные данные свидетельствуют о том, что распространение инициативы сталевара М. Г. Ильина является важным фактором улучшения качества производимой продукции. Эту инициативу следует рассматривать как качественно новую ступень в развитии социалистического соревнования на комбинате, полностью отвечающую требованиям XXV съезда КПСС.

К. НЕВЕРОВ,
заместитель начальника
ОНТИЗ комбината.