

ПЕРЕДОВОЙ ОПЫТ  
ВСЕМ РАБОЧИМ

## МЕТОДЫ ТРУДА

### коллектива мартиновской печи № 12

В течение ряда лет коллектив мартиновской печи № 12 идет в передовых рядах социалистического соревнования сталеплавателей. Бригады этой печи, возглавляемые опытными сталеварами тт. Озеровым, Бадиным и Татаринцевым, мастерами тт. Новиковым, Романовым, Родимовым и старшим мастером т. Верховцевым, в 1955 году добились самой высокой производительности среди однотипных печей.

Соревнуясь с мартиновцами печи № 10 Кузнецкого металлургического комбината за досрочное выполнение плана первого года шестой пятилетки, коллектив мартиновской печи № 12, с честью выполнил свои обязательства. Он первым на комбинате досрочно завершил план 1956 года, выплавил дополнительно к годовому заданию 7540 тонн стали, сократил продолжительность плавки по сравнению с предыдущим годом на 20 минут и повысил производство стали на 9,4 процента.

За достигнутые успехи в выполнении годового плана и высокий рост выплавки стали директор комбината т. Воронин объявил благодарность и премировал старшего мастера т. Верховцева, мастеров тт. Новикова, Романова, Родимова, Тарасова, сталеваров тт. Озерова, Татаринцева, Бадина, подручных сталеваров тт. Белоусова, Савина, Рубанова, Мосунова, Волкова, Лазарева, Герасимова и Павлюченко.

Как же сталеплаватели этой печи добиваются успеха?

Подробный ответ на этот вопрос дают инженеры Е. Ф. Дарабанов и Н. Ф. Рождественская, изучившие и обобщившие опыт коллектива мартиновской печи № 12. В брошюре, изданной недавно нормативно-исследовательской лабораторией они рассказывают о передовых методах труда бригады этой печи.

Экономия времени на отдельных операциях, сокращая простои, отлично владея технологией плавки, четко организуя труд, сталевары добиваются ритмичной работы от первой до последней плавки кампании. Бригады делятся своим опытом, помогают друг другу, заимствуют передовые методы труда у бригад других печей.

#### ЗАПРАВКА ПЕЧИ

Одной из ответственных операций, способствующих ровному ходу печи, является заправка. Быстрое и качественное проведение ее сокращает продолжительность плавки.

Сталевар и его подручные начинают производить заправку за 1 час — 1 час 30 минут до выпуска металла из печи. Сначала заправляют откосы, заднюю и переднюю стенки печи шлаковой летки. Эту операцию сталевары проводят тщательно, следя за тем, чтобы доломит наносился на заднюю стенку тонким слоем и в нужных местах. Заправка печи за один час 30 минут до выпуска металла обеспечивает возможность при необходимости «исправить» шлак.

Заправка задней стенки и передней ниже шлаковой линии производится во время выпуска плавки. Заднюю стенку заправляет сам сталевар с помощью заправочной машины, одновременно

с помощью отражательной ложки подсыпается передняя стенка. Заправка откосов производится по мере схода плавки, после осмотра их сталеваром.

#### ЗАВАЛКА ШИХТОВЫХ МАТЕРИАЛОВ

После осмотра подины и передней стенки сталеваром и мастером начинают завалку сыпучих материалов. В крайние окна заваливают по одной мульдe, а в остальные окна — по две мульдe руды. Во время завалки руды в 3-е окно сталевар находится у сталевыпускного отверстия и проверяет качество просушки и правильность положения руды перед стальным отверстием.

Такая предусмотрительность предотвращает образование переломов на подине перед отверстием. После завалки руды закрывают отверстие, в это время слой руды греется. После закрытия отверстия заваливают по мульдe известняка в каждое окно, производят шуровку и греют 5—8 минут. Затем заваливается оставшаяся руда (по одной мульдe в каждое окно). Руда прогревается основательно, но не до оплавления, известняк прогревается до начала растрескивания.

В случае задержки в подаче металлической части шихты сталевары обязательно производят шуровку сыпучих материалов, предотвращая этим оплавление руды. Завалку металлической части шихты производят двумя машинами с таким расчетом, чтобы крупный лом, недоливки и «козлы» были сверху и ближе к крайним окнам. Завалку металлической части производят как можно быстрее. Завалка длится 1 час — 1 час 20 минут.

После подсыпки порогов производят тщательную обдувку свода от пыли сжатым воздухом, что положительно сказывается на стойкости свода.

#### ПРОГРЕВ ШИХТЫ И СЛИВ ЧУГУНА

Сталевары внимательно следят за прогревом шихты. В период прогрева металлического лома сталевар вместе с первым подручным осматривают состояние шлаковой летки и при необходимости подрезают ее кислородом.

Хорошее состояние шлаковой летки обеспечивает быстрый и наиболее полный спуск первичного шлака. Заливку чугуна, как правило, начинают при хорошо прогретой шихте. Длительность периода прогрева составляет 1 час 10 минут — 1 час 20 минут.

Слив чугуна производится в 1-е или 5-е окна в зависимости от того, где было больше завалено тяжеловесного лома. Слив чугуна длится 15—20 минут.

#### ПЛАВЛЕНИЕ

Сокращения продолжительности периода плавления сталевары мартиновской печи № 12 добиваются правильным ведением теплового режима и своевременным спуском первичного шлака в максимальных количествах. В период плавления спускается 1 1/2 — 1 2/3 чаши шлака. Благодаря этому металл расплавляется с низким содержанием серы и фосфора, что сокращает период доводки.

В конце плавления сталевары продувают и чистят лещадь га-

зовых пролетов. Регулярная чистка пролетов позволяет на протяжении всей кампании печи поддерживать их в отличном состоянии, что способствует наиболее полному сжиганию топлива в рабочем пространстве печи и правильной организации факела.

В период плавления, особенно в конце его, сталевары уделяют серьезное внимание состоянию шлака.

#### ДОВОДКА ПЛАВКИ

Самым ответственным периодом плавки является доводка. Чтобы сократить продолжительность доводки, необходимо перед полировкой хорошо прогреть металл.

У сталеваров мартиновской печи № 12, как правило, металл перед дачей руды хорошо нагрет. Тем самым порция руды не понижает температуру металла. Через 5—10 минут дают следующую мульдe руды, если в этом есть необходимость. Спустя 10—15 минут, с помощью завадочной машины начинают скачивать шлак. В период от дачи руды до скачивания шлака фосфор успевает окислиться и перейти в шлак. После скачивания шлака приступают к наводке нового шлака, в зависимости от выплавляемой марки стали.

Во время наводки шлака сталевары следят за тем, чтобы металл хорошо кипел. При этом быстро растворяется известь в шлаке и температура металла не падает. Во избежание перегрева стали, что приводит к образованию трещин на слитках, сталевары тщательно контролируют температуру металла во время доводки.

#### ТЕПЛОВЫЙ РЕЖИМ ПЛАВКИ

Отличительная особенность в работе коллектива 12-й печи — это строгая теплотехническая дисциплина. Сталевары следят за полнотой сгорания топлива, используя мазут в количестве 150—300 кг/час., кроме заправки. При достаточном давлении коксового газа мазут применяется только для подсыпки факела.

Правильное ведение теплотехнического режима плавки позволило варить плавки с опережением графика. Одновременно с ведением технологического процесса плавки при высоком температурном режиме сталевары тщательно следят за состоянием насадок и печи в целом, что обеспечивает ритмичную, высокопроизводительную работу и отличное состояние агрегата.

Сталевары мартиновской печи № 12 тщательно следят за состоянием печи. Поэтому простои на горячих ремонтах сокращены, по сравнению с прошлым годом, на 0,6 процента. Подина печи сейчас стоит 10 суток вместо 7 суток по графику.

Сталевары дали обязательство довести кампанию печи до 600 плавков, а выдали 678 плавков.

Изучение и внедрение передового опыта коллектива мартиновской печи № 12 поможет сталеплавателям нашего комбината добиться новых трудовых успехов в социалистическом соревновании за досрочное выполнение плана второго года шестой пятилетки.



В прошлое воскресенье на лыжной базе комбината состоялись соревнования лыжных команд второй группы в зачет зимней заводской спартакиады. В этих соревнованиях первое место заняла команда ЦЭС, второе — команда ПВЭС.

На снимке: лыжники на дистанции.

## ПЕРВЫЕ ШАГИ ТРУДОВОГО ПУТИ

По-разному сложилась жизнь Жени Троицкого и Нины Тарасовой. Но в их жизни много общего: оба они встречают свою двадцать первую зиму, оба комсомольцы, оба работают на заре.

Но это сейчас. А когда-то...

Когда-то Женья Троицкий закончил семь классов и с мальчишеским упрямством сообщил своим родителям, что больше ходить в школу не будет. То ли учение давалось ему тяжело, то ли в глазах мелькали искры этого мальчишеского решения, во всяком случае отец Федор Васильевич особенно не стал настаивать.

— Что же будешь делать? — только и спросил он сына.

— Пойду в ремесленное.

И пошел.

А Нина Тарасова пошла в восьмой класс, потом в девятый и через год на школьном выпускном вечере она получила аттестат зрелости.

И только тогда, уже держа в руках свернутый трубочкой этот первый важный документ, она подумала, что не «успела» выбрать себе будущую профессию, просто не задумывалась об этом всерьез. Правда, она когда-то хотела быть педагогом, но это были лишь мимолетные мечты, каких много бывает у каждого юноши или девушки.

Но как быть дальше? Долго думала Нина над этим вопросом, вспоминала школу, бе-

седы учителей «Кем можно быть»... Она, конечно, могла подать документы в первое попавшееся учебное заведение, но потом окончательно решила пойти на производство, прежде окончив техническое училище.

И для Евгения Троицкого и для Нины Тарасовой наступили дни, месяцы учебы. На практике они бывали в цехах, но когда впервые встали на свои рабочие места, Нина — оператором в третьем листопрокатном цехе, а Евгений — подручным вальцовщика стана «300» № 1, то настоящему растерялись.

Как важны в этот момент добрый совет старшего товарища по работе, поддержка всего коллектива. И наверное не раз вспомнят молодые рабочие, как к ним подошли старший вальцовщик Родин, старший резчик партгрупорг Леонид Белевцев и дружеским участием изо дня в день помогали быстрее осваивать специальность, встать, что называется, на собственные ноги. А это именно так: Евгений Троицкий теперь вальцовщик восьмого разряда и может с успехом подменять вальцовщиков 10-го разряда, у Нины Тарасовой — седьмой разряд.

Но это не все. Теперь и о дальнейшей своей учебе они думают по-серьезному, зная, что сумеют правильно решить вопрос, где учиться.

В. МИХАЙЛОВ.

## КНИЖНАЯ ПОЛКА

Брошюры, разъясняющие и пропагандирующие материалы и решения XX съезда КПСС по вопросам внешней политики

О. В. Борисов, О мирном существовании и сотрудничестве двух систем, 64 стр., цена 80 коп.

Ф. Олещук, Неизбежна ли война?, 64 стр., цена 80 коп.

Б. Леонтьев, Внешняя политика Советского государства — политика мира, 84 стр., ц. 80 коп.

И. Ермашев, Международное сотрудничество, 72 стр., цена 85 коп.

В. Шрагин, Путь к миру в Европе, 96 стр., цена 1 р. 10 коп.

Брошюры по арабским странам Д. Т. Шенилов, Суэцкий вопрос, 160 стр., цена 1 р. 70 коп.

Г. Мирский, Багдадский пакт — орудие колониализма, 56 стр., цена 70 коп.

Занятия подготовительных курсов техникума

Занятия групп подготовительных курсов в индустриальный техникум мастеров и начальников участков начинаются сегодня, 16 января.

Всем товарищам, зачисленным на курсы, необходимо зайти в техникум для ознакомления с расписанием занятий.

Отдел технического обучения.

## СЕГОДНЯ И ЗАВТРА В КИНО

КИНОТЕАТР «МАГНИТ»: «Без вести пропавший», «Мисс-Менд». В зале кинохроники «Голубой континент».

КИНОТЕАТР «КОМСОМОЛЕЦ»: «Без вести пропавший».

КИНОТЕАТР ИМ. ГОРЬКОГО: «Мисс-Менд», «Загадка старой штольни».

ДВОРЕЦ КУЛЬТУРЫ МЕТАЛЛУРГОВ: «Совесть».

## Хоккеисты комбината одержали победу

Позавчера на катке металлургов состоялась очередная встреча на первенство СССР по

хоккею с шайбой между командами «Металлург» нашего комбината и «Буревестник» г. Уфы.

Игра закончилась со счетом 14:4 в пользу металлургов Магнитогорска.

Адрес редакции: завком металлургов, 2-й этаж. Телефоны АТС 3-38-04 и 3-31-33.