

СТАХАНОВЦЫ МАРТЕНА ПО

ЗА РЕГЛАМЕНТИРОВАННЫЙ РЕЖИМ

В 3-й блок входят печи №№ 8, 9, 10 и 11. Печь № 11 показала в октябре с'ем 5,30 тонн и 18 ноября закончили кампанию после 155 плавков со с'емом 5,21 тонны. С таким с'емом не работала еще в цехе ни одна. Что печь обеспечило успех работы этой печи?

Печь имеет свои конструктивные особенности. По инициативе начальника цеха тов. Коган П. И. свод печи был поднят против проекта на 350 мм и уклон газовых пролетов дан в 14 градусов 03 мин. вместо уклона по проекту 9 градусов 58 мин. Также были подняты лещадки газового и воздушных окон. Благодаря этим мероприятиям уменьшился износ свода и вертикальных каналов, газ получил лучшее направление и в результате свод выдержал 155 плавков, между тем, как раньше своды стояли 100—110 плавков. Увеличился выход годной стали от металлической завалки, так как без боязни зайти шлаком вертикальные каналы можно было не открывать шлаковую летку сразу после заливки жидкого чугуна и этим дать возможность лучше использовать в печи руду. На печи № 11 под руководством обер-мастера Авраменко Д. Н. хорошо была поварена подина, в течение полумесяца мы печь не форсировали и дали возможность ошлаковаться своду, и только после этого стали ускорять плавки. Благодаря правильной теплому режиму в течение всей кампании свод и насадки не имели ни одного поджога. Температуру газовых посадок мы держали в 1100—1150 градусов С. воздушных — 1250—1300 градусов С. Такой нагрев посадок мы обеспечили регулировкой шибера на воздушном борове. На печи № 11 работают сталевары: Берсин, Дьяченко, Грибов, Бобров. Это крепко спаянный коллектив. Они хорошо усвоили значение подготовки смены к сдаче как в

части технологического процесса, так и заготовки необходимых на печи материалов и инструментов, а так же в части чистоты рабочего места. Эту сплоченность печного коллектива укрепило сосредоточивание печи № 11 с кузнецкой печью № 3, которая в конечном счете осталась позади. На печи № 11 всегда в порядке инструмент и в наличии нужный материал. Опыт печи № 11 в ноябре переняла печь № 8, но с той разницей, что решили здесь работу уложить в определенный регламент. Для каждой операции мы установили определенное время, исходя из общей продолжительности плавки 9 часов. На заправку печи после выпуска 45 минут, на завалку печи после выпуска 1 час, на заправку передней стены и порогов 1 час, на слив жидкого чугуна 30 минут, на расплавление и доводку 5 час. 30 минут, на выпуск 15 минут. На ремонт подины мы отвели по 8 часов в декаду, т-е через каждые 10 дней остановки печи на плановый ремонт. Практика показала, что этого не потребовалось. На печи № 8 мы отремонтировали подину 9 ноября в течение 8 часов, а затем весь ноябрь подина была хороша. Сталевары печи № 8 Севастьянов, Тислюк, Юрченко и Лаврушин, по примеру сталеваров печи № 11, улучшили приемку и сдачу смены, переняли опыт ухода за печью и тепловым режимом и стали работать еще лучше. На этой печи свод поднят на 250 мм и уклон газового пролета дан 12 гр. 41 мин. Благодаря введению регламентированного режима, печь № 8 сразу улучшила работу. За 18 суток ноября показала с'ем 5,63 тонны. Во второй половине ноября были перебои в подаче коксового газа и все-же печь дала за ноябрь 10300 тн., показав средний с'ем 5,27 тн., между тем как

РЕЖИМ

на остальных печах, кроме печи № 11, с'ем не выше 4,6 тн. В соответствии с регламентированным режимом перестроили свою работу мастера блока — Масленников, Фортунин, Воробьев, — освоили свою роль в шихтовке, тепловом режиме и уходе за печами. Из сталеваров печи № 11 мы выдвинули в мастера тов. Грибова, как хорошего организатора работы у печи. Сейчас опыт работы печей №№ 11 и 8 перенесен на печи №№ 3, 4, 6 и сказываются уже первые ростки стахановского метода работы этих печей. При внедрении опыта этих печей и на остальных печах — маргеновский цех станет образцовым цехом по всем показателям. Моя роль — в обеспечении интенсивной работы печей №№ 8 и 11, сокращении простоев в подаче материалов, помощи в шихтовке и тепловом режиме, забота об обеспечении инструментом, составлении инструкций регламентированного режима, проработке его с бригадами и забота о внедрении его на печах. Мне помогали начальник печи № 8 Костяной и начальник печи № 11 Аристов. Эти товарищи крепко борются за внедрение регламентированного режима и помогают мастерам и сталеварам в создании всех условий для производительной работы печи. Намеченные инженерно-техническим коллективом мероприятия — увеличение завалки до 180 тонн и более, наращивание стальных ковшей, позволят с учетом опыта работы лучших печей №№ 8 и 11 снизить продолжительность плавки и довести суточную выплавку с каждой печи до 400 тонн, что выведет наш маргеновский цех в шеренгу передовых маргеновских цехов Союза и за границы. Инженер Нейланд.

О ЛЮДЯХ, ОБЕСПЕЧИВШИХ

Досрочно выполнил годовую программу третий блок маргеновского цеха. Дано металла 231 тысяча тонн вместо 220 тысяч. Программа выполнена на 105 проц. Это на первое декабря. Чтобы маргеновский цех выполнил годовую программу всеми печами, требуется дать металла в декабре 108 тысяч тонн. Цифра большая! Но мобилизация всех сил полсотни тысяч маргеновцев, несомненно обеспечит выплавку 108 тысяч. Сейчас будет решаться успех правильного снабжения топливом, шихтой и усиленное техническое руководство печами, особенно механизмами. Третий блок печей — это образец борьбы за сталь. Здесь зарождалось стахановское движение. Вот как работают отдельные печи: печь № 8 дала 80 140 тонн вместо 80 тысяч. Печь № 9 дала 70 тысяч тонн вместо 73 тысяч. Она подкачала, но зато ее попрыгали другие печи, перевыполнившие план. В декабре печь № 9 имеет полную возможность выполнить свой годовой план. Печь № 10 дала 55 724 тонны вместо 50 тысяч. Печь № 11 дала 24 945 тонн вместо плановых 15 тысяч. Таким образом весь третий блок дал 231 тысячу тонн за год вместо заданных 220 тысяч. Надо отметить особую роль некоторых товарищей в борьбе за стахановские методы работы, в борьбе за план.



Начальник третьего блока нижегородца Нейланд возглавил борьбу своего блока за выполнение программы. Хорошая работоспособность со своими подчиненными, помощь в работе стахановцев, техническая учеба — обеспечили правильное ведение технологического процесса и мобилизовали внимание к печам. Обер-мастер тов. Авраменко обеспечил бесперебойную работу печей, добившись отсутствия простоев из-за ям. Под его непосредственным руководством улучшился уход за отверстиями, из-за которых также не было задержек и простоев. Масленников — мастер первой бригады, когда временно заменял обер-мастера, обдуманно регулировал остановки печей на ремонт подины, исходя из того, что и ремонт сделать и дать точную программу. Если печь давала две плавки, и оставалось в запасе из суток 5 или 6 часов, он в этот промежуток делал наварку ванны. Таким образом в ноябре отремонтировались ванны у печей № 9, 10 и 11. Мастера блока Фортунин Яков



Лучшие стахановцы блока № 3 маргеновского цеха: сменный мастер Воробьев, зубов, сменный мастер Фортунин, сталевар № 11-й печи Берсин, нач. 3-го