Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

Год издания XIII
№ 36 (1892)
СРЕДА
26
марта 1952 г.
Цена 10 коп.

Орган парткома, завкома и заводоуправления Магнитогорского ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината имени Сталина

Сталевары 23-й мартеновской печи досрочно выполнили квартальный план

Коллектив сталеплавильщиков 23-й мартеновской печи, выступивший инициатором социалистического соревнования за ликвидацию производственных потерь и досрочное выполнение годового плана, 23 марта закончил квартальный план выплавки стали.

Сталевары тт. Панченко, Худяков и Родичев сварили с начала года 116 скоростных плавок, сэкономили 74.300 рублей государственных средств. С каждым месяцем сталевары сокращают потери на весе и продолжительности плавки.

Хорошо подготовиться и провести ремонт третьей домны

В ближайшее время будет остановлена на плановый ремонт третья доменная печь. Это большое событие в жизни комбината. Большие ремонтные работы будут вести коллективы треста «Уралдомнаремонт», котельно-ремонтного, основного механического, куста электриков и ряда других цехов и отделов комбината.

Ответственная задача возлагается на железнодорожников комбината (ответственный т. Ильенко), которые должны в условиях действующего цеха обеспечить перевозку оборудования, металлоконструкций, кирпича и других грузов, необходимых для ремонта. Четкая работа на ремонте будет также зависеть от своевременного обеспечения автотранспортом и нормальной работы путевых кранов.

Решающую роль в проведении ремонта играет хорошая подготовка к нему. В свое время был разработан график проведения работ, утвержденный директором завода. Он предусматривает не только изготовление, опробование и подвозку металлоконструкций, оборудования и кирпича на территорию ремонта, но и проведение всех монтажных работ, которые можно выполнить без остановки печи. Поэтому первейшая обязанность каждого коллектива ремонтников в том, чтобы обеспечить выполнение всех заказов для ремонта домны в установленный срок.

Проведение ремонтных работ до остановки печи может дать большое сокращение продолжительности ремонта. Однако некоторые руководители еще не поняли этого. Очень медленно ведет подготовительные работы ремонтно-строительный цех (нач. т. Чилачава). Он не только задерживает свои работы, но и не обеспечивает лесами котельщиков, а также электриков. Куст электриков (нач. т. Шимко) практически не приступил еще к монтажным работам по установке электролиний и щитов. Пользуясь попустительством старшего электрика комбината т. Лысова, куст не обеспечивает котельщиков освещением. Слабо идут котельно-монтажные и механомонтажные работы по реконструкции газовой сети. Нет еще на площадке комбината кирпича для воздухопровода.

Быстрое и высококачественное выполнение работ определит организация труда на ремонте. Помимо составленного и утвержденного директором комбината графика на проведение основных работ на ремонте в настоящее время разрабатываются узловые или операционные графики. В этих графиках должна быть отображена каждая работа: когда она делается и сколько времени должно быть затрачено на нее.

Необходимо, чтобы эти графики были правильно составлены, доведены до непосредственных исполнителей, а затем обеспечено неуклонное их выполнение. Это решит успех ремонта. Более того, досрочное выполнение графиков может дать не одни сутки экономии времени работы доменной печи.

Нужно отметить, что до сих пор отдел организации труда принимал совершенно недостаточное участие в ремонтах, а ведь от этого отдела многое зависит. Необходимо обратить внимание на правильное комплектование ремонтных бригад, обеспечение их инструментом и деталями, продумать методы проведения работ и организацию руководства бригадами, особенно в вечернюю и ночную смены.

Подготовка к ремонту домны ставит серьезные задачи перед партийными и профсоюзными организациями цехов, которые будут участвовать в этой работе. Необходимо развернуть среди ремонтников действенное социалистическое соревнование за досрочное и качественное выполнение заказов для ремонта домны, подготовиться к тому, чтобы хорошо организовать на ремонте массово-политическую работу.

Все это поможет быстро и качественно провести ремонт домны, за счет сэкономленного времени дать Родине дополнительно тысячи тонн чугуна.

Б. ЛИТВИНОВ, начальник ремонта третьей доменной печи.

Трибуна стахановского опыта

В БОРЬБЕ ЗА ЛИКВИДАЦИЮ ПОТЕРЬ

Как и все советские металлурги, коллектив Магнитогорского комбината вдохновенно трудится над выполнением великой цели, поставленной товарищем Сталиным: Добиться того, чтобы наша промышленность могла производить ежегодно до 50 миллионов тонн чугуна, до 60 миллионов тонн стали.

Мы, сталевары, стараемся приблизить решение этой величественной задачи путем непрерывного увеличения выпуска стали, повышения ее качества и снижения себестоимости.

Коллектив нашей 23-й мартеновской печи в прошлом году сократил длительность плавки по сравнению с 1950 годом на 43 минуты, сверх годового плана выдал более 8 тысяч тонн стали и сэкономил 595 тонн топлива.

Итоги работы печи в IV квартале 1951 года показали, что мы можем работать лучше, чем работали на протяжении всего года. Мы глубоко проанализировали свою работу, выявили, какие понесли потери, на каких операциях они были допущены. Мы подсчитали, что если ликвидируем производственные потери и полнее используем резервы, то сможем в 1952 году выплавить сверх годового плана 10 тысяч тонн стали, снизить себестоимость продукции и дать 500 тысяч рублей сверхплановой экономии. Сэкономить за год 750 тонн условного топлива. Увеличить продолжительность кампании между ремонтами на 22 плавки по сравнению с 1951 годом и за счет этого сократить затраты на 200 тысяч рублей.

Так родились наши обязательства, возникла сама идея социалистического соревнования за ликвидацию потерь производства. Мы хорошо понимаем, как много получит наша страна дополнительной продукции, если всюду развернется борьба за ликвидацию потерь производства, досрочное выполнение годового плана.

Чтобы успешно выполнить свои обязательства, коллектив нашей печи решил отлично выполнять каждую производственную операцию. Сократить продолжительность плавки против графика и варить сталь только скоростными методами.

Выполняя свои обязательства, мы достигли известных результатов. За два месяца коллектив печи выдал сверх плана несколько тысяч тонн стали, с каждого квадратного метра площади пода печи снято на 520 кг. больше, чем по плану. Скоростным методом мы сварили 80 процентов всех плавок, сократили длительность плавки на 1 час по сравнению с 1951 годом. Резко сократились потери на весе и длительности плавки. Сэкономлено 252 тонны условного топлива.

Этих результатов мы достигли благодаря применению передовых методов труда. Что же это за методы? Мы научились работать коллективно, согласованно. Все сталевары стремятся сократить длительность каждой операции, как можно полнее использовать автоматику печи. Строго соблюдая технологические инструкции, мы работаем на максимальном пределе, одновременно проявляя постоянную заботу о сохранности печи.

Сталевары и подручные нашей печи борются не только за достижение лучших показателей в своей смене, но и за обеспечение условий, необходимых для высокопроизводительной работы каждой следующей смены. Нашим правилом стало— сдавать смену в образцовом порядке. Это обеспечивает устойчивую работу печи в течение всей кампании, способствует тому, чтобы скоростное сталеварение стало повседневным.

Коротко остановлюсь на методах ведения отдельных операций плавки коллективом нашей печи. Заправку печи мы стремимся провести в минимальный срок, ибо это сокращает длительность плавки. Чтобы быстро заправить печь, мы держим сталевыпускное отверстие всегда в хорошем состоянии, не допуская образования в нем «ям» и «перевалов». Заправку печи мы начинаем в период доводки, при высокой температуре. Заправка производится заправочной машиной за 1 час — 1 час 30 минут до выпуска, чем достигается хорошая приварка материалов и тем самым экономится время на заправку печи после выпуска металла. Заправочные материалы мы направляем в те места, которые должны быть заправлены особенно тщательно.

Обязательным условием стало для нас держать печь во время заправки на высоком пределе температуры. После выпуска плавки печь заправляем вручную, для чего с соседних печей в порядке взаимопомощи привлекаются подручные сталеваров.

Завалка шихты в печь производится при тепловой нагрузке, обеспечивающей интенсивный прогрев металла. При этом материалы в печи распределяются равномерно, иначе длительность плавления увеличивается и возможна бурная реакция с выплеском металла.

По окончании завалки и прогрева сыпучих материалов сталевары нашей печи с помощью завалочной машины производят шуровку шихты через все окна и снова производят нагрев. Завалка железа производится в максимально короткий срок двумя завалочными машинами, причем тяжеловесный лом и твердый чугун заваливаются в последнюю очередь.

В период завалки мы следим, чтобы материалы, подаваемые к печи, полностью заваливались, не оставались в мульдах. Следим, чтобы материалы, подаваемые в завалку, соответствовали количеству и качеству плавки, на которую производится шихтовка.

Подсыпка порогов продолжается у нас 20—30 минут. Жолоб для слива чугуна устанавливается одновременно с заправкой последнего порога. К моменту слива чугуна шихта должна быть достаточно прогрета. Прогрев производится до того момента, пока скрап начинает заметно садиться. Во время слива чугуна тепловая нагрузка не снижается.

Большое значение имеет своевременный, правильный спуск шлака. Хороший уход за шлаковыми летками, правильный выбор слива чугуна обеспечивают возможность максимального спуска шлака через заднюю стенку печи. А это в свою очередь дает возможность быстрой наводки нормального шлака.

В своей повседневной работе мы убедились, что минимальная продолжительность плавления достигается быстрой заправкой, правильным проведением завалки, своевременным спуском максимального количества шлака и соблюдением теплового режима. Кроме того, в процессе самого плавления для сжигания газов, выделяющихся из ванны, после слива чугуна, дается увеличенное количество воздуха.

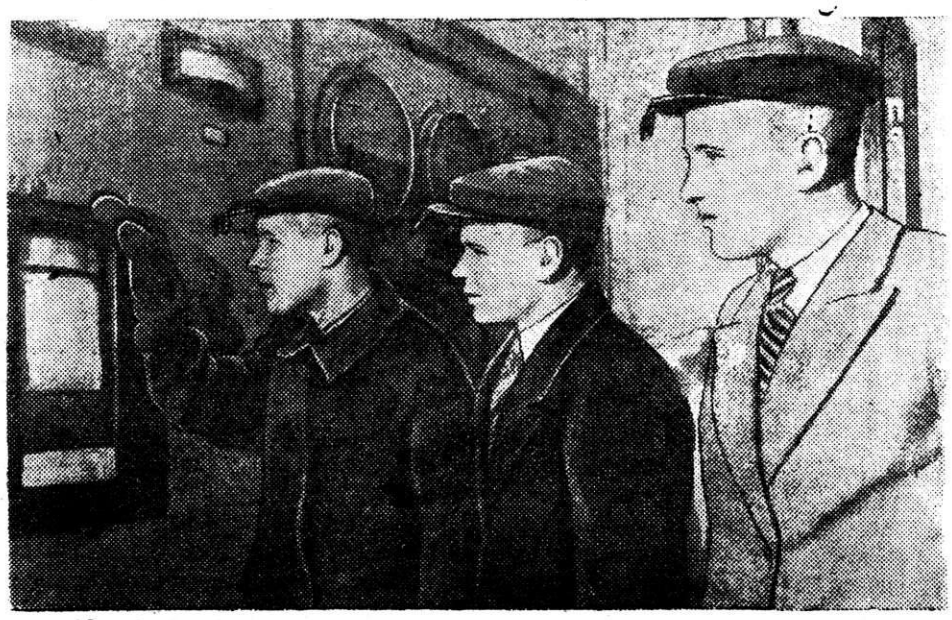
За 30—40 минут до окончательного расплавления посылается проба на анализ содержания углерода. По результату этой пробы заблаговременно подготавливаем необходимое количество полировочных материалов. Доводка производится строго по технологической инструкции с максимальным форсированием.

Экономия металлошихты достигается полнотой загрузки подаваемых материалов в завалку, хорошим уходом за стальным отверстием и правильной разделкой его, хорошим нагревом металла, чтобы после разливки стали в ковшах не оставалось козлов и не было недоливок.

В заключение остановлюсь еще на одном факторе, имеющем большее значение. Мы стремимся получить более ровную температуру насадок в течение плавки, не допуская сильного охлаждения их в период завалки и перегрева в период плавления и доводки.

Все это дает нам возможность сокращать производственные потери, выдавать сверхплановую сталь для дальнейшего укрепления могущества нашей социалистической Родины.

И. ХУДЯКОВ, сталевар 23-й мартеновской печи.



На снимке: инициаторы социалистического соревнования за ликвидацию производственных потерь и досрочное выполнение плана 1952 года — сталевары 23-й мартеновской печи **Игнатий Худяков, Анатолий Родичев** и **Алексей Панченко.**

Фото Е. Карпова.