

Из опыта кузнецких сталеваров-скоростников.

Экономить каждую минуту

Широкое развитие методов скоростной варки стали во втором мартовом не только сталевары пытаются объяснить тем, что у нас переделаны головки печей. На совещаниях и пятиминутках часто можно услышать такие фразы: «Поставьте на девятую печь любого сталевара и он даст вам скоростную выработку». Это утверждение является прямой для тех, кто не хочет серьезно пересмотреть методы своей работы. Многие сталевары упорно держатся за старинку и, когда им говорят о скоростниках, отмахиваются: мы, дескать, сами с усами. Ярким подтверждением этому служит такой факт. Недавно должна была состояться лекция сталевара-скоростника 11-й печи Рябова. Оказалось, что на лекцию пришло только несколько человек. Она была сорвана.

Реконструкция головок печей, безусловно, является большим подспорьем для сталевара. Но дело не только в головках, а, главным образом, в отношении людей к своим обязанностям. Например, в первом мартеновском цехе на седьмой печи головки также переделаны. Но на ней была выдана только одна скоростная плавка за 8 час. 30 мин. Дальше этого сталевары седьмой печи не двинулись. Это лишний раз подтверждает, что еще многим сталеварам мешает повышать производительность мартеновских печей.

В чем состоит отличие скоростной плавки от обыкновенной? В первую очередь, для того, чтобы дать скоростную плавку, сталевар должен гореть этим желанием. Сталевара-скоростника даже с внешней стороны можно отличить от сталевара приверженца «лениных» процессов. Когда смотришь со стороны, например, на работу тов. Шугарева, видишь, как вместе с металлом кипит этот человек. Каждую секунду из 8 часов он отдает печи.

Со стороны технологичные скоростные плавки также имеют много отличительных черт. Главным резервом для экономии времени является период завалки. Раньше у нас практиковался длительный прогрев каждого слоя заваливаемой шихты в отдельности. Многие еще и сейчас придерживаются такого правила. Нужно опалить дозированному устаревшему методу работы: он был терпим, когда печи работали холодно. На горячо работающих печах он просто бессмысленен.

Поэтому первым условием для скоростной плавки является быстрота завалки. Складывается она из следующих моментов. В первую очередь необходимо еще в период схода металла из ванны завести заднюю стенку и отбасы. Так же быстро должна быть проведена заделка стальной отверстия. Сам сталевар должен проверить состояние карманов мунды, чтобы при завалке не пропало ни одной секунды. И самое главное, следует каждый раз детально проторговываться с машинистом завалочной машины о порядке подачи шихты в печь.

Взамен ранее существовавшего постоянного прогрева шихты, необходимо ее давать в печь, не прямо опрокидывая мунду и вали кучей руды или камня, а распушивать. Это достигается поворотом мунды в разные стороны. При этом условии руда еще на лету хорошо обрабатывается пламенем. Переминая шихту мундой, мы добиваемся ее равномерного прогрева — сокращаем на много процесс плавления.

Я не буду останавливаться на различных периодах завалки. Они хорошо известны сталеварам. Основное, на что должен особенно обращать внимание сталевар при завалке, это температурный режим. Здесь следует бросить упрек нашей центральной лаборатории, которая почти ничего не сделала по изучению особенностей температурного режима скоростных плавки. Сталевар, отрекшийся от скоростной плавки, обязан дать еще при завалке такой термический толчок, чтобы он обеспечивал форсированное расплавление.

Как это делается? Здесь трудно дать определенный рецепт. Ведь до сих пор нашим скоростникам не каждый день удается получить форсированный процесс плавки. А при неправильном тепловом режиме быстрая завалка часто



Василий Иванович Минкин, мастер скоростных плавки. (Сталинск).

приводит к противоположным результатам — плавление затягивается. Поэтому, быстро проводя завалку, необходимо держать высокий тепловой режим. Это не значит, что нужно открыть полностью коксовый и доменный газ и дать «на всю» воздух. Нужно добиваться такого положения, чтобы при большом количестве газа пламя проходило через все рабочее пространство печи и в то же время не уходило в каналы отводящей головки.

Некоторые сталевары предпочитают короткое пламя. Для этого дают избыточное количество воздуха. Получается, что у подводящей головки шихта греется сильно, но зато в противоположной части печи она остается холодной. При таком режиме даже в период завалки часто поджигается свод. С другой стороны, у любителей слишком длинного пламени (при недостаточном количестве воздуха) газ не сгорает в печи, а переправляет насадки.

В том и другом случае шихта прогревается медленно. Быстро залитый чулун при таких ненормальных тепловых режимах плохо воспринимается и плавка идет вяло.

Я считаю, что на малых печах со здоровыми насадками и нормальным режимом достаточно держать на завалке 6.000 кубометров доменного газа, 4500—5000 кубометров коксового и 30.000 — 32.000 кубометров воздуха. При нескольких засоренных насадках общее количество газовой смеси нужно снижать и газам ее давать смогу. Правда, для всех печей точно установить норму газа и воздуха нельзя, но общее правило использования его для всех одинаково.

Обеспечив хороший тепловой режим во время завалки, сталевар уже находится на пути к скоростному выпуску плавки. Задержки на расплавление могут быть допущены только по вине самого сталевара. Но нужно помнить всегда одно правило, — что ни в коем случае нельзя начинать подговку, пока металл еще недостаточно нагрет.

Сталеварам девятой печи оказывает еще большую услугу введенная на этой печи автоматика. Газовая смесь регулируется приборами, а если ее и приходится изменять, то это не представляет большой трудности. За нагревом насадок также следят приборы, и перекидка газа производится автоматически. Автоматика освобождает сталевара от многих побочных занятий и дает возможность уделить больше времени наблюдению за ванной и укладу за печью. Это позволяет нам на много удлинить кампанию печи.

В результате использования автоматизации и борьбы за скоростные методы труда наша печь за последние месяцы систематически перевыполняет план. Но на этих показателях останавливаться еще рано. Сталевары девятой печи ставят перед собой цель добиться, чтобы не было ни одной плавки более 9 часов.

В. МИНКИН,
сталевар-скоростник 9-й печи 11-го мартеновского цеха.
(«Большевикская сталь»).

Транспорт к зиме не готов

Разговоры о подготовке к зиме на паровозном транспорте ведутся с августа. Уже давно составлены планы мероприятий по каждой службе, намечены исполнители и сроки исполнения. Но дело не движется. Ни одна служба не готова к работе в зимних условиях.

Руководители транспорта (в том числе партийной и профсоюзной организацией) все надежды возлагали на ремонтно-хозяйственный цех. Но последний отказался выполнять мелкий ремонт. Поэтому только сейчас при ЖДТ организуется строительная группа, которая и будет производить эти работы. А ей предстоит сделать не мало. Необходимо отремонтировать 139 печей, 250 дверей, остеклить 250 окон и т. д.

К 15 октября ремонтно-хозяйственный цех (начальник тов. Симонов) должен закончить ремонт дверей и крыш в отделе теплой промышленности, отеплить ворота, сменить перекрытие парокотельной, отремонтировать помещенье бандажей и т. д. Но из всех этих работ пока что начато только остекление депо. Относительно же крыши парокотельной тов. Симонов заявил:

— Крыша там хорошая. Правда, она может провалиться (!), так как перекрытие негодное. Мы заказали металлическое перекрытие, но оно не готово, поэтому ремонтировать не будем.

Отказался Симонов и от устройства гаража для мотовоза.

— Мы, — говорит он, — отремонтируем только депо. Остальные работы нас не касаются.

Так, в основном, готовятся на транспорте к зиме. Между тем, времени осталось мало, а сделать надо очень много.

В цехе теплой промышленности температура воздуха не поднимается выше 6 градусов, а для расхолаживания паровозов она должна быть не ниже 13 градусов тепла.

В запасе нет ни одного паровоза, ни одного вагона. Вагонщики мотивируют это тем, что у них нет десоматериалов, карбидов и кислорода.

Барани не ремонтируют

Как показало обследование, барани по улице Садовой и Вашицкой (5-й участок) к зиме не готовы.

Крыши протекают. Наружная и внутренняя штукатурка производится рабочими отдела коммунального хозяйства. Но последние снаружи кое-как обмазали, а внутри обработали старую штукатурку, да так и оставили.

За десять лет полы в комнатах пришли в негодность. Доски частью сгни-

ли, а некоторые сильно рассохлись, образуя большие щели. Работы оконные также требуют замены, особенно наружные. В баране № 13 надлежит заменить негодные двери (8 штук). Ремонт печей также не проведен. Окна не застеклены.

Команданты не следят за ходом ремонта. А ведь это их прямое дело.

П. ИГНАТЕНКО,
депутат городского Совета.

Паровозное и вагонное депо не отеплены. Паровое отопление, правда, отремонтировано, но парокотельная неадекватна. Ее перекрытие того и гляди обвалится.

Много лет идет разговор об устройстве помещения для пресса, который находится под открытым небом и в зимнее время обычно не работает. Но дальше разговоров дело не движется.

Путевое хозяйство также не подготовлено. Снегоочистители не проверены, не отремонтированы. Недостаточно внимания уделяется стрелочным переводам.

Не отпущены стрелочные будки и станции, а также нет помещения для пассажиров на Пятом посту. Большие работы требуется провести по освещению станций и цехов.

Однако все это делается настолько медленно, что вызывает серьезные опасения за своевременную и образцовую подготовку транспорта к зиме.

Вывод из всего вышесказанного может быть только один: для выправления создавшегося положения на транспорте необходимо принять самые решительные меры.

М. ПЛЕХАНОВА.

Нужны пуансоны и матрицы

Наш завод выполняет заказы на поставку рудничных рельсов. Их в цехе отделил имеется сейчас вполне достаточно. Однако отгрузка последних в августе и сентябре сорвана. Дело в том, что руководители основного механического цеха (зам. начальника тов. Белов) не считают нужным выполнять наши заказы на изготовление матриц и пуансонов. Особенно плохо дело обстоит с пуансонами.

Их механический цех ежемесячно должен изготавливать для нас не менее 400 штук. Но изготовляет самое меньшее количество. Кроме того, те пуансоны, которые мы получаем, — самого низкого качества.

Вот почему срывается отгрузка и отгрузка рудничных рельсов. А это, в свою очередь, задерживает их отгрузку заказчикам.

Если учесть, что комбинат за несвоевременное выполнение заказов на поставку рудничных рельсов платит пени и штраф, станет понятным необходимость своевременного изготовления пуансонов и матриц.

Дирекция комбината должна заставить руководителей основного механического цеха более внимательно относиться к заказам цеха отдели.

В. ЕРШОВ,
зам. начальника цеха отдели.

За квартиру не платит, а живет припеваючи

В Щатовом городке по Комсомольской улице, № 34, проживает Момпаров Георгий. За квартиру он не платит третий год, в комбинате не работает, а живет в заводской квартире, пользуясь всеми удобствами.

Об этом знает управдом тов. Буров, но никаких мер не предпринимает для выселения Момпарова, как злостного неплательщика.

Н. Б. ГОРЮНОВ.