

ВНЕДРЯТЬ ВСЕ ПЕРЕДОВОЕ, ПРОГРЕССИВНОЕ

ИЗ ОПЫТА РАБОТЫ СТАЛЕВАРОВ 33-й МАРТЕНОВСКОЙ ПЕЧИ

О ЧЕМ ГОВОРЯТ ЦИФРЫ

Весомый вклад в выполнение государственного плана по выплавке стали внес коллектив 33-й печи первого мартеновского цеха, возглавляемый сталеварами В. М. Козловым, А. И. Князевым, А. И. Рубановым и А. А. Корчагиным. В прошлом году передовики производства выплавляли сверх плана тысячи тонн стали, а за первую половину нынешнего года они дали почти одиннадцать тысяч тонн дополнительно к заданию. Средний вес плавки увеличен по сравнению с прошлым годом на двадцать тонн. Продолжительность плавки снижена на 1 час. 20 минут.

Несмотря на некоторые трудности, коллектив этого агрегата успешно работает и во втором полугодии. В июле, августе и сентябре он выдал сверх задания более 2 тыс. тонн. Производство стали на этой печи по сравнению с девятью месяцами прошлого года значительно возросло. Средний вес плавки увеличился на восемнадцать с половиной тонн. Съем стали с одного квадратного метра пода печи составил 9,32 тонны, в прошлом году был 8,51. Общая продолжительность плавки составила 12 часов 38 минут, тогда как в прошлом году продолжительность плавки была на один час десять минут больше. Продолжительность плавления в основном сокраще-

на за счет вдувания кислорода.

Если сравнить достижение коллектива этой печи с достигнутыми результатами сталеплавильщиков на однотипной 34-й, то и тут многие показатели говорят в пользу сталеплавильщиков 33-го агрегата. Общая продолжительность плавки по сравнению с печью № 34 на полтора часа меньше.

Производственные успехи достигнуты коллективом 33-й печи в результате снижения продолжительности плавки, за счет их увеличения полновесности и снижения простоев печи на ремонтах. За 9 месяцев стойкость печи возросла на 22 плавки по сравнению с таким же периодом прошлого года.

В 1963 году сталевары передового агрегата добились рекордной выплавки металла. В шестом году семилетки этот коллектив был удостоен звания коммунистического и обязался выплавить 561 тысячу тонн стали. Свое обязательство сталеплавильщики выполняют с честью.

В соответствии с планом показа достижений и перспектив развития комбината на ВДНХ страны коллектив этой печи выдвинут кандидатом для участия на выставке в 1965 году.

А. ЛЯПКАЛОВ, инженер по труду.

Новаторы производства чет-

ВЕСОМЫЙ ВКЛАД

вертого листопркатного цеха бригадир слесарей Иван Александрович Ерофеев, механик Яков Абрамович Рузин и конструктор Владимир Семенович Коропов предложили вместо пружинного, пневматический подъем верхних тянущих роликов за моталками. Это новшество позволило увеличить производительность стана «2500» на тысячи тонн листа в год и сэкономить 7926 рублей государственных средств.

И. ГОЛЧИН, начальник БРИЗа.



Систематически обеспечивает быструю и качественную завалку мартеновских печей опытный машинист завалочной машины коммунист Вениамин Николаевич Шестаков. За высокопроизводительную работу и активное участие в общественной жизни цеха ему присвоено высокое звание ударника коммунистического труда.

НА СНИМКЕ: В. Н. Шестаков.

Фото Е. Карпова.

Вот почему мы уверены

Коллектив нашей печи обязался за год выплавить 561 тысячу тонн стали. Мы уверены, что свое обязательство выполним с честью. Увеличению выплавки стали способствует лучшее использование техники, сокращение потерь на простоях агрегата и ускорение процессов плавки за счет применения кислорода.

С целью максимально возможного сокращения периода завалки мы, сталевары, проводим ее в два этапа. В момент расплавления до ввода полировочных материалов начинаем завалку всех элементов печи выше шлаковой линии. В период выпуска плавки управляем остальную часть печи, стараясь закончить ее к окончанию схода из печи металла и шлака.

При мягком расплавлении управляем печь до полировки, при крепком расплавлении — после нее. На выпуске правление начинаем с завалочных окон 1, 3, 5, 7-го (правятся откосы и задняя стенка). Затем правление ведется с окон 6, 4, 2-го двумя завалочными ложками. Как правило, к сходу шлака печь управляется полностью.

В период завалки поддерживаем расход тепла в таком количестве, чтобы не допустить значительного остывания печи к началу завалки. Завалку сыпучих материалов производим двумя машинами. После закрытия стального отверстия начинаем завалку известняка одной машиной для того, чтобы он прогрелся. Затем производим завалку остальной части руды. После каждой порции производим шуровку.

Скрап валим тремя машинами в 1, 4, 7-е и двумя машинами во 2, 5, 3 и 6-е окна. Это дает возможность более равномерно распределить шихту по всей ванне. Тяжеловес валим через 1, 2, 6, 7-е завалочные окна.

Быстрая завалка является одним из необходимых условий скоростной плавки. Для сокращения времени этого периода мы стремимся завалку производить тремя машинами, добиваясь своевременной подачи и быстрой смены составов, поддерживая нормальное состояние подъездных путей. В результате период завалки на нашей печи короче, чем на печи № 34 на 2 минуты.

Завалку сыпучих материалов производим последовательно с обязатель-

В победе

ным прогревом и тщательной шуровкой, что способствует более интенсивному и быстрому плавлению шихты. Завалку материалов фосируем всеми возможными способами.

Большое значение нашим коллективом придается равномерному распределению лома без нагромождения у головок печи. При этом обеспечивается лучшая наглядность факела и более интенсивный прогресс шихты. Тяжеловесную часть лома стремимся завалить в наиболее горячие места рабочего пространства. В период завалки поддерживаем наивысшую тепловую нагрузку, достигающую 60 миллионов килокалорий в час и соответственно увеличиваем расход воздуха, обеспечивающий полное сжигание топлива.

Сразу же после завалки приступаем к подсыпке ложных порогов. Для этого бункер с доломитом подается на печь еще до конца завалки. Как правило, в подсыпке участвует вся печная бригада, что позволяет проводить ее за 20 минут.

Процесс прогрева шихты перед заливкой чугуна все сталевары стараются провести возможно быстрее. При этом гибко регулируют тепловым режимом, снижая тепловую нагрузку по мере увеличения времени прогрева и увеличивая избыток воздуха к концу прогрева. Правильный подбор расхода топлива и воздуха позволяет компенсировать удлинение прогрева за счет сокращения последующего плавления.

В целом лучшая организация

первых периодов плавки позволила нам сократить продолжительность прогрева и слива чугуна на 7 минут по сравнению с такой же печью.

Плавление занимает до 30 процентов общего времени плавки и поэтому во многом определяет ее продолжительность. Главное внимание в этот период уделяем максимальному спуску первичного шлака и регудированию теплового режима в строгом соответствии с характером плавления.

Тепловую нагрузку и расход воздуха поддерживаем в зависимости от интенсивности внутренних реакций в ванне, проходящих с большим выделением тепла. Мы, сталевары, главное значение придаем подаче воздуха, а тепловые нагрузки снижаем, создавая в печи окислительную атмосферу. В результате сокращается не только продолжительность плавления, но и содержание углерода в расплавленном металле.

Для сокращения периода доводки стараемся достигнуть такого содержания углерода по расплавлению, которое превышает заданное в марке стали на 0,3—0,4 процента. Этому помогает не только правильная шихтовка, но и тепловой режим всех предшествующих периодов. Одновременно заботимся о снижении содержания примесей (серофосфора и др.), которые необходимо удалить из металла в процессе доводки. Своевременная полировка, быстрая скачка шлака, повышенный тепловой режим с окислительным факелом в печи позволяют интенсивно провести процесс доводки.

В. КОЗЛОВ,
сталевар мартеновской
печи № 33.

ЧУГУН

ЗА ВОСЕМЬ МЕСЯЦЕВ нынешнего года в нашей стране выплавлено свыше 41 миллиона тонн чугуна. Его произведено больше, чем за весь 1958 год, — тогда домы дали 39,6 миллиона тонн металла. Это говорит о высоких темпах, которыми в текущей семилетке развивается выпуск чугуна.

Для нашей металлургии характерна большая концентрация и высокий технический уровень доменного производства. Девять десятых всего количества чугуна в прошлом году получено на круп-

ЭКОНОМИЧЕСКИЙ ОБЗОР

ных заводах мощностью свыше одного миллиона тонн. Средний полезный объем одной домы на отечественных заводах, а также годовая выплавка чугуна в печи непрерывно увеличиваются. Свыше 44 процентов металла производится агрегатами мощностью более полумиллиона тонн в год. На повышенное давление газа под колошником переведено почти три четверти всех печей. С применением природного газа в прошлом году получено 35 миллионов тонн и с использованием такого интенсификатора, как ки-

слород, — 10,5 миллиона тонн.

О степени интенсификации доменного процесса обычно судят по коэффициенту использования полезного объема печей (КИПО): чем он ниже, тем домна дает больше металла. Если в начале семилетки этот средний показатель в металлургии СССР был равен 0,775, то в первой половине текущего года — 0,695. На передовых предприятиях достигнуто еще лучшее использование печей. Так, КИПО домен «Запорожстали» — 0,659, Магнитогорского комбината — 0,571, Череповецкого завода — 0,506, Серовского комбината — 0,473.

(Окончание на 4-й стр.)

МЕХАНИЗИРОВАННАЯ зачистка на „тормозах“

В части механизации наждачной зачистки металла наш комбинат отстает от некоторых металлургических заводов страны. У нас до сих пор применяются ручные малопроизводительные подвесные станки старой конструкции. Производительность одного наждачника, работающего на таком станке, очень низка.

На многих металлургических заводах вопросу наждачной зачистки металла за последние 3—4 года уделено большое внимание. Для изучения опыта работы по этому делу на один из заводов Украины весной 1964 года были командированы два работника нашего комбината. Зачистка квадратных заготовок здесь производится наждачными обдирочно-шлифовальными станками модели М-7400А, которые по производительности в 4—5 раз выше применяемых ныне у нас подвесных наждачных станков. Все операции на выборочной зачистке заготовок на украинских станках механизированы, а на сплошной зачистке — даже автоматизированы. Но такие станки предназначены для зачистки квадратной заготовки длиной всего 3,8 метра. Для наших же условий требуются станки для зачистки заготовок длиной 5,1 метра.

Находясь в командировке, наши представители, совместно с руко-

водством завода, составили протоколы согласования технических условий на изготовление и поставку Магнитогорскому комбинату удлиненных обдирочно-шлифовальных станков модели М-7400А. Как сообщают с Украины четыре заказанных нами станка будут отгружены комбинату в октябре 1964 года. В течение двадцати дней июля прошли рабочие обжимного цеха прошли обучение на таких станках.

Однако подготовительные работы к установке станков ведутся плохо. Утвержденный главным инженером комбината график подготовительных работ сорван. Только изготовление оборудования (пылевых затворов, бункеров, пылеуловителей и металлоконструкций) находится в стадии окончания. Но работы по созданию фундаментов (ответственный исполнитель начальник обжимного цеха т. Кудимов), по изготовлению вентиляционного оборудования (ответственный исполнитель начальник цеха вентиляции т. Котовский), по созданию трансформаторного киоска (ответственный исполнитель начальник ремонтно-строительного цеха т. Центнер) вызывают тревогу.

До поступления на комбинат зачистных станков остались считанные дни. Только при серьезном отношении к этому вопросу все подготовительные работы могут быть закончены к 1 ноября 1964 года. Все четыре обдирочно-шлифовальных станка должны быть освоены в этом году!

А. ДОРМАН,
начальник конструкторского
отдела механизации управления
главного механика;
А. НАЧИНКИН, руководитель
участка заводской лаборатории
механизации управления
главного механика.



Стр. 3. 18 октября 1964 года