

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 146 (2463)

ПЯТНИЦА, 9 ДЕКАБРЯ 1955 г.

Цена 10 коп.

НАСТОЙЧИВО ВНЕДРЯТЬ ПЕРЕДОВОЙ ОПЫТ УЛУЧШАТЬ РАБОТУ МАРТЕНОВСКИХ ПЕЧЕЙ С ХРОМОМАГНЕЗИТОВЫМИ СВОДАМИ

Со второго по седьмое декабря на нашем комбинате проводились занятия межзаводской школы по изучению и обобщению опыта работы печей с хромомagneзитовыми сводами. 12 сталеваров, 10 мастеров и старших мастеров, 11 теплотехников, а также начальники цехов металлургических заводов и работники институтов и проектных организаций изучали методы работы мартеновцев наших цехов, делились опытом. Руководил школой работник института ЦНИИТМАШ т. Максимов.

Слушатели школы прослушали доклады начальника третьего мартеновского цеха т. Гончаревского на тему «Эксплуатация печей с хромомagneзитовыми сводами» и начальника цеха ремонта промышленных печей т. Шунина об организации ремонтов печей этого типа.

После детального ознакомления с работой магнитогорцев, участники школы совместно со сталеварами и руководителями мартеновских цехов подвели итоги своей работы на комбинате. Они высказали свои практические предложения и критические замечания, направленные на устранение недочетов и совершенствование технологии.

Сталевар Кузнецкого металлургического комбината т. Кузин критиковал систему завалки руды и металлической ломы в печи нашего комбината. Завалка затягивается, печь остывает.

— Охлаждаются здесь печи еще и потому, что через неплотно прикрытые завалочные окна и при недостаточном давлении в рабочем пространстве печи в нее засасывается холодный наружный воздух. Надо также обдувать своды. Мы обдуваем свои печи после каждой завалки печи, — говорил он.

Кузнецкий сталевар критиковал магнитогорцев за запыленность сводов печей, особенно в третьем мартеновском цехе. Здесь борьба с запыленностью осложняется еще и тем, что перед началом обдувки свода начинают по всему цеху искать шланги.

Надо, чтобы они были у каждой печи, всегда под руками.

Мастер завода имени Петровского (Днепропетровск) т. Фареник свое выступление посвятил передовым методам ухода за подиной мартеновских печей. Он советует употреблять для выдувки ям подины трубки из нержавеющей стали, как это введено у кузнечан. Эти трубки не горят, менять их приходится раз в полгода.

У кузнечан он советует позаимствовать и добавку хромистой руды к доломиту при наварке подин, что способствует повышению стойкости их.

Тов. Фареник призывал повышать культуру производства, критиковал руководителей третьего мартеновского цеха, где при обдувке свода печи № 25 одновременно обдувают сверху кран. Пользы от этого нет, а в цехе еще более загрязняется воздух.

— Надо улучшить уход за сводами. И пора уже от обдувания их перейти к пылесосам, чтобы в наших цехах не было пыли и беспорядка. Ведь когда в цехе чисто, и работать лучше, — сказал т. Фареник.

Старший теплотехник Кузнецкого металлургического комбината т. Бовин критиковал конструкцию хромомagneзитовых сводов нашего комбината. Здесь много угольничков, подвесок, что только перегружает свод и мешает содержать его в чистоте. Он обратил внимание на нарушения теплового режима, на резкие температурные перепады, что отрицательно сказывается на состоянии сводов и всей печи. Здесь, например, за три часа при разогреве поднимают температуру свода до 800 градусов. При этом свод быстро накаляется, и кирпичи лопаются. На печи № 13 при ремонте свода надо было установить несколько кирпичей. Это можно было сделать, не закрывая газа. Но печь остудили, хотя в этом не было необходимости.

Тов. Бовин отметил ряд хороших приемов в работе сталепла-

вильщиков Магнитки, которые следует перенести на другие заводы. Это — хороший факел пламени без применения сжатого воздуха, распределительное устройство на желобах, содержание в чистоте печного пролета первого мартеновского цеха.

Выступившие на совещании начальник лаборатории Восточного научно-исследовательского института т. Широков, руководитель группы Харьковского института огнеупоров т. Бей, помощник начальника мартеновского цеха Кузнецкого комбината по ремонтам т. Шарыкин, начальники мартеновских цехов нашего комбината тт. Трифонов и Великов и другие делились своими замечаниями о тепловом режиме мартеновских печей, системе кладки насадок и уходе за печами на всем протяжении кампании. Тов. Шарыкин при этом указал на недостаточный контроль за качеством кладки мартеновской печи в цехе № 1-А. Руководитель группы института «Стальпроект» т. Левитин критиковал магнитогорцев за слабое внедрение нового.

— Вы первые предложили машину т. Кутного для удаления шлака, — сказал он, — она перспективная, ее всюду ждут. Но прошло более года, а в Магнитогорске ее по-настоящему не используют. Нужно быстрее внедрять новую технику.

В заключение выступил главный сталеплавильщик нашего комбината т. Дикштейн. Он поблагодарил гостей за существенные замечания и предложения и сообщил о перспективах дальнейшего совершенствования мартеновского производства и внедрения новой технологии.

Участники школы на основе изучения работы магнитогорских сталеплавильщиков разработали технические мероприятия, направленные на дальнейшее улучшение использования мартеновских печей, повышение стойкости хромомagneзитовых сводов, механизацию трудоемких процессов, увеличение выплавки металла.

Активно поддерживая ценные начинания передовиков соревнования, широко распространяя опыт новаторов производства, добьемся новых успехов в борьбе за увеличение выплавки металла, внесем достойный вклад в дело дальнейшего укрепления могущества нашей Родины!

В ЧЕСТЬ XX СЪЕЗДА КПСС

Обжимщики выполнили пятилетний план

Коллектив обжимного цеха, соревнуясь за достойную встречу XX съезда партии, 8 декабря досрочно завершил задание пятой пятилетки.

Уровень производства за пятилетие возрос на 41,9 процента. Благодаря внедрению новой техники, совершенствованию техно-

логии на 40 процентов увеличилась производительность блумингов в горячий час. Производительность труда повышена на 48 процентов.

За счет снижения себестоимости продукции обжимщики дали более 16 миллионов рублей сверхплановой экономии.

Слово свое сдержали

Соревнуясь за достойную встречу XX съезда КПСС, сталевары и подручные, работающие на печи № 23, поставили перед собой задачу — досрочно рассчитаться с пятилетним планом.

Слово свое коллектив держит крепко. Все печные бригады стремятся как можно лучше использовать технику, экономить время. Поэтому около 70 процентов плавков мы выдаем с большим опережением графика.

Скоростное сталеварение способствовало увеличению сверхпланового металла. За 11 месяцев мы сварили более семи тысяч тонн стали сверх задания, а 5 декабря — в День Советской Конституции коллектив печи выполнил свое пятилетнее задание.

Приятно подвести итоги своего труда. Из года в год совершенствуя технологию и осваивая передовые методы труда, мы значительно улучшили технико-экономические показатели работы своего агрегата. Продолжительность плавки у нас теперь на два часа короче, чем пять лет назад, а сьем стали с квадратного метра пода печи за то же время вырос на 1 тонну 630 килограммов.

В достижении нашей трудовой победы большая заслуга всего коллектива печи — сталеваров, мастеров, подручных. Наши ста-

левары тт. Худяков, Кулешов, Мухаметов дело знают и любят, умеют организовать труд в коллективе. Хорошо освоили сталеплавильное дело и первые подручные, которые всегда в дни отдыха сталеваров становятся во главе печных бригад. Я подменяю сталевара т. Худякова, мои напарники Николай Рожков и Михаил Ильин подменяют сталеваров тт. Кулешова и Мухаметова.

Деятельно помогают нам мастера. В нашей смене мастером работает Дмитрий Васильевич Рожков. Это — опытный мартеновец, дело хорошо знает. Во время он окажет нужную помощь, позаботится, чтобы плавку не задержали, чтобы в материалах для печи не было перебоев.

Поэтому мы и плавки выдаем скоростные и печь содержим в порядке. После ремонта печи мы уже сварили 114 плавков, но свод исправный. Надеемся, что в эту кампанию дадим больше 150 плавков. Сейчас коллектив печи прилагает все старания к тому, чтобы досрочно рассчитаться и с годовым планом.

Ф. ПРОКОПЕНКО,
первый подручный сталевара печи № 23 третьего мартеновского цеха.

Опережая график

Недавно сталевары первого мартеновского цеха тт. Сердитов, Скоморохов и Гончаров получили печь № 5 после капитального ремонта. С первых дней они экономят время на плавках.

6 декабря сталевары сварили плавку с опережением графика на 1 час 45 минут. Выпускал эту плавку сталевар т. Сердитов.

А. ШИТОВ.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

РЕСТАВРАЦИЯ СЛОЖНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Рационализаторы Ново-Таврического металлургического завода активно участвуют в совершенствовании производства. За последнее время здесь внедрено ценное предложение мастера механической мастерской депо т. Егорова.

Отливка больших регуляторных клапанов паровозов — очень сложная работа. Из 10 отливок получалось не более двух годных. Тов. Егоров предложил способ восстановления годности клапанов. Предложение это успешно реализовано на паровозе 9П-77; оно помогает экономить металл, увеличить срок службы клапанов и, следовательно, требуется меньше отливок.

КОМПЛЕКСНЫЕ БРИГАДЫ РАЦИОНАЛИЗАТОРОВ

В связи с повышением уровня производства металла в шестой пятилетке от энергетиков требуется коренным образом улучшить снабжение цехов завода «Запорожсталь» всеми видами энергоресурсов. Этого можно добиться только на базе широкого применения новой техники, автоматизации и механизации технологических процессов.

МЕХАНИЗАЦИЯ ТРУДОЕМКИХ ПРОЦЕССОВ

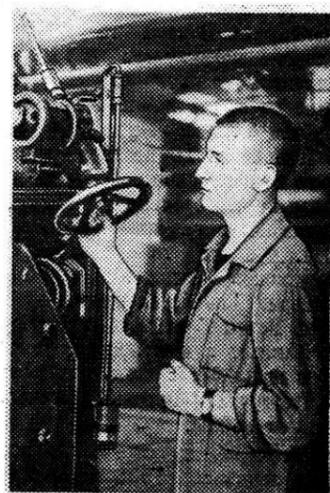
Подача сутунки в нагревательную печь тонколистового

стана и выемка нагретого металла из печи считались в прокатном цехе узбекского металлургического завода имени Ленина трудоемкой работой. Теперь эти операции механизированы. По предложению техника-пронатчика тов. Каныгина, во время капитального ремонта стана на печи установлен пневматический толкатель.

Многое в части механизации трудоемких процессов казахские металлурги заимствуют из опыта работы других металлургических заводов страны. По примеру металлургов Урала начата комплексная механизация тяжелых работ, связанных с ремонтом печей. Коллектив механо-кузнечного цеха, изготовил два транспортера для подачи кирпича на свод. Закачивается изготовление двух транспортеров для уборки мусора на печном и сталеразливочном пролетах.



Добросовестно трудится наладчица адьюстажа обжимного цеха А. В. Хомякова. Она систематически выполняет нормы выработки на 140—150 проц.
На снимке: А. В. Хомякова за работой.



Машинист турбины ЦЭС В. М. Томилов быстро и хорошо освоил оборудование. Он работает безаварийно, с хорошими экономическими показателями, передает свой опыт другим машинистам.
На снимке: В. М. Томилов за проверкой турбины.