

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

Год издания XIV
№ 61 (2070)
ВОСКРЕСЕНЬЕ
24
мая 1953 г.
Цена 10 коп.

Как мы выполняем социалистические обязательства

Рассказ сталевара тов. Творогова на стахановском вторнике

В ноябре прошлого года сталевары 20-й мартеновской печи тт. Творогов, Акшинцев и Старостин выступили инициаторами социалистического соревнования за досрочное выполнение пятого пятилетнего плана и настойчиво борются за выполнение этих обязательств. Сталевары печи охотно передают свой опыт товарищам по работе.

На днях в третьем мартеновском цехе состоялся стахановский вторник, на котором с докладом об опыте работы выступил сталевар т. Творогов. Сталеплавильщики, собравшиеся на вторник, приняли активное участие в обсуждении доклада. Сегодня мы в сокращенном виде помещаем в газете доклад т. Творогова и выступления участников вторника.

— Девятнадцатый съезд партии, — говорит т. Творогов, — вооружил советских людей величественной программой строительства коммунизма. Директивами съезда определен рост стали за пятилетие на 62 процента. Над решением этой задачи с огромным энтузиазмом трудятся вместе со всеми металлургами страны сталеплавильщики третьего мартеновского цеха. В 1952 году коллектив нашей печи вышел на первое место в цехе.

Стремясь увеличить свой вклад в дело строительства коммунизма, тщательно подчитав свои возможности, мы приняли на себя повышенные социалистические обязательства на 1953 год и пятую пятилетку. Мы дали слово достигнуть уровня производства стали, запланированного на конец пятилетки, досрочно, досрочно выполнить план 1953 года ко дню рождения товарища Сталина, дать сверх годового плана тысячи тонн стали и сэкономить 200 тыс. рублей.

Мы обратились с призывом ко всем молодым металлургам комбината последовать нашему примеру, развернуть соревнование за досрочное выполнение пятилетнего плана. Этот призыв нашел горячий отклик во всех цехах нашего комбината и на многих предприятиях страны.

За истекший период 1953 года коллектив цеха добился дальнейшего сокращения продолжительности плавки, снижения потерь производства, улучшения экономических результатов. Уровень производства стали вырос против 1952 года на 6,8 проц.

Коллектив нашей печи с честью выполняет взятые обязательства. Мы добились снижения длительности плавки на 24 минуты (при обязательстве 22 минуты), выплавляли сверх плана несколько тысяч тонн стали, довели количество скоростных плавки до 75 процентов (против 52 процентов по цеху), сэкономили 9 процентов топлива, снизили потери производства на 15 процентов, повысили стойкость печи на 20 плавки и снизили количество горячих ремонтов с 4,7 процента до 3,6 процента.

Эти успехи прежде всего — результат дружной коллективной работы.

Важнейшим условием успеха является умелое сочетание технологического и теплового режимов, ибо это обеспечивает сохранность агрегата и ровную работу печи на протяжении всей кампании.

Затем т. Творогов подробно рассказал о проведении отдельных операций плавки.

Понимая, что качественно и быстро произведенная заправка во многом определяет успешное проведение последующих периодов плавки, мы начинаем заправку задней стенки и откосов в период доводки плавки, при высокой тепловой нагрузке. Это способствует хорошему спеканию заправочных материалов и экономии времени на заправку печи после выпуска плавки.

В целях быстрого проведения заправки мы неуклонно соблюдаем следующие условия: содержим в хорошем состоянии подиуну печи (без бугров) и с надлежащим уклоном к сталевыпускному отверстию, также в исправном состоянии содержим сталевыпускное отверстие, не допускаем охлаждения печи в период заправки.

Завалка начинается с загрузки руды, затем подается известняк. Сыпучие материалы тщательно прогреваются. Обязательным условием качественной завалки является равномерное распределение материалов.

После завалки всей руды и известняка шихта в печи тщательно прогнуровывается и проталкивается к задней стенке завалочной машиной, а затем снова прогревается в течение 15—20 минут. Завалка железа производится одновременно двумя завалочными машинами по 4 мулды в каждое окно.

Тепловая загрузка во время завалки обеспечивает интенсивный прогрев материалов без оплавления.

После завалки всей шихты проводится подсыпка порошков, а затем производится прогрев железа. Мы знаем, что слив чугуна как в недостаточной нагретую, так и перегретую печь удлиняет продолжительность плавки. Мы производим прогрев до того момента, пока экран начинает заметно садиться. Во время слива чугуна мы спускаем максимальное количество шлака.

Плавление является самым длительным периодом плавки.

В начале плавления шихты на протяжении 30—40 минут тепловая нагрузка, применяемая в период слива чугуна, не снижается. Затем мы уменьшаем расход коксового газа и увеличиваем подачу смолы, что повышает температуру и улучшает светимость факела пламени. Для дожигания газов, выделяющихся из ванны, дается увеличенное количество воздуха до 40 тыс. кубометров в час. К концу плавления мы получаем хорошо нагретый металл. Мы считаем необходимым, чтобы первичный шлак, обогащенный фосфором, был удален до известкового кипения.

Мы заблаговременно приступаем к наводке нового шлака и к концу расплавления получаем шлак надлежащей консистенции. Это дает возможность сразу же после расплавления начать доводку.

Стремясь получить более ровную температуру насадок в течение плавки, мы не допускаем сильного охлаждения их в период завалки и перегрева в период плавления и доводки, за счет использования автоматического регулятора давления в рабочем пространстве мартеновской печи, пользуясь промежуточным и дымовым шиберами.

Подачу топлива мы стремимся производить в соответствии с технологическим режимом, так как это способствует сокращению длительности плавки и обеспечивает сохранность агрегатов.

Повышению срока службы печи способствует не только правильное сочетание подачи топлива с технологией, но и правильное использование автоматики: регулятора соотношения газа воздуха, автоматической перекидки клапанов. В этом году нами освоена перекидка по температуре верха насадок, что дало нам возможность сохранить насадки до конца кампании в хорошем состоянии.

Тов. Творогов отметил, что в работе коллектива печи и цеха имеются еще недостатки, которые тормозят достижение бо-

Задача заключается в том, чтобы широко использовать все формы изучения, обобщения и внедрения передового опыта. Необходимо в большей степени привлечь к этому делу дома техники, технические кабинеты на предприятиях, чаще устраивать лекции и доклады новаторов, знакомить рабочих с прогрессивными методами труда.

(«П Р А В Д А»).

Досрочно выполнили план пяти месяцев

Во время последнего капитального ремонта в первых числах этого года на второй мартеновской печи был сделан новый термостойкий хромомагнетитовый свод.

Сталевары этой печи тт. Соколов, Мальцев и Андриевский умело использовали преимущества работы с таким сводом, все плавки стали выдавать скоростным методом. Позавчера выдачей плавки первым подручным сталевара т. Зуевым коллектив второй печи первым на комбинате завершил план пяти месяцев по выдаче стали.

Соревнуясь за досрочное выполнение плана пятой пятилетки, сталевары печи в этом году добились значительных успехов. Они сократили продолжительность плавки по сравнению с прошлым годом в среднем на 3 часа, повысили уровень производства стали по сравнению с прошлым годом на 17,5 процента, а против прошлого года на 38,5 процента.

А. ШИТОВ, член цехкома мартеновского цеха № 1.

Впереди—коллектив 16-й печи

Закрепляя успехи, достигнутые в предмайском социалистическом соревновании, сталеплавильщики третьего мартеновского цеха в мае работают на высоком уровне. На первом блоке печей (п. о. начальника т. Кутнов) коллективы всех печей выполняют производственную программу. Первенство в соревновании на этом блоке прочно удерживает за собой коллектив мартеновцев 16-й печи, где печные бригады возглавляют тт. Щербо, Глумев и Беляев. По итогам работы за вторую декаду мая этому коллективу, как и в начале месяца, вновь присужден переходящий красный вымпел.

Замечательных результатов достиг этот коллектив в мае. Он выполнил план более чем на 112,5 процента, сварил 92 процента плавки скоростным методом. С начала года сталевары печи записали на свой счет экономии более миллиона рублей.

На втором блоке лучших результатов достигли сталевары 24-й печи тт. Летнев, Чертищев и Сиденко. Они выдали в мае более 200 тонн сверхпланового металла, ежедневно выдают скоростные плавки, сэкономили на них более 60 часов. С начала месяца они сварили скоростным методом около 95 процентов плавки.

Работая в бригаде ночью 22 мая, сталевар т. Сиденко под руководством мастера т. Жукова сварил плавку на 2 часа 20 минут раньше графика, превысив плановый с'ем стали с квадратного метра площади пода печи на 2080 кг.

Молодой техник Гурьянов, работающий подручным сталевара 19-й печи т. Ларина, выдал под руководством молодого мастера т. Кужелева скоростную плавку на 1 час 40 минут раньше графика. Около полутора часов сэкономил на плавке сталевар 17-й печи т. Шаронов.

В. ЖУРАВЛЕВ, нормировщик.