

Партийная жизнь

ОПЫТОМ ДЕЛИТСЯ СЕКРЕТАРЬ

ПОСТАНОВЛЕНИЕ партийного собрания — это обобщенная оценка положения дел в коллективе, в партийной организации, это определение цели, которую ставят перед собой коммунисты, и пути ее достижения. Именно поэтому решение партийного собрания должно быть целенаправлено, конкретно и выполнимо.

А то бывает и так. В 1972 году провели мы партийное собрание с повесткой «О мерах по выполнению Постановления ЦК КПСС «О ходе работ по автоматизации технологических процессов в черной металлургии». В постановлении был намечен большой ряд мероприятий, которые мы собирались вы-

шей указывается, что нужно сделать, называется исполнителем. Постановляющая часть состоит обычно из 5—6 пунктов, не более. Взяв, к примеру, решение майского собрания, на котором шла речь о задачах партийной организации по дальнейшему повышению роста производительности труда. В постановляющей части пять пунктов. Среди них: обязать комиссию партийного контроля за хозяйственной деятельностью администрации и качеством продукции взять под контроль выполнение мероприятий, направленных на повышение производительности труда и соблюдение технологии (ответственные: председатель комиссии — помощник начальника цеха по разливу В. А. Курицын и член комиссии — старший мастер разлива В. С. Морозов); комиссии партийного контроля за внедрением новой техники контролировать внедрение предложений, поданных в ходе смотра по повышению производительности труда (ответственный — председатель комиссии стар-

тийного собрания своевременно и четко претворялось в жизнь? Для этого необходим строгий контроль со стороны партийного бюро комиссии партийного контроля. И осуществляться он должен сверху донизу. Например, на майском партийном собрании коммунисты обязали партбюро взять под контроль выполнение мероприятий, включенных в приказ № 1 директора комбината. А уже 28 мая на партийном бюро был заслушан председатель группы народного контроля заместителя начальника цеха Б. А. Трифонов, который доложил с тем, что делают народные контролеры в этом направлении, каковы планы на будущее.

Проверкой выполнения решений партийных собраний обычно занимаются комиссии партийного контроля, народные контролеры. Г. И. Попов — ответственный в партийном бюро за выполнение постановлений собрания и принятие мер по критическим замечаниям коммунистов. Партийное бюро, составляя перспективный план своей работы на год, намечает, когда и кого заслушивать. В прошлом году, например, отчитывался на партийном бюро бывший председатель комиссии партийного контроля за хозяйственной деятельностью администрации и качеством продукции В. И. Бобровский, бывший председатель группы НК И. И. Степанов, председатель комиссии, контролирующей внедрение новой техники, М. А. Феоданов. В 1975 году Г. И. Попов трижды отчитывался перед коммунистами, как выполняются постановления партийных собраний. В этом году уже отчитался М. А. Феоданов, 30 июля на партбюро намечено заслушать В. А. Курицына. Когда же дело касается проверки решений по внутрипартийным делам, по работе партгрупп (а у нас нередко в таких постановлениях ответственными назначаются партгруппы), партийное бюро спрашивает с К. Г. Демина, члена партбюро, ответственного за работу партгрупп.

Необходимо отметить и тот факт, что нередко непосредственными исполнителями мероприятий, намеченных партийным собранием, или ответственными за их исполнение назначаются коммунисты, принимавшие участие в подготовке данного собрания, готовившие проект решения. К примеру, собрание «Задачи партийной организации по внедрению и освоению новой техники и механизации ручного труда» готовили народные контролеры и комиссия партконтроля, возглавляемая М. А. Феодановым. На него и на И. И. Степанова и была тогда возложена проверка выполнения постановления.

Подготовка проекта постановления партийного собрания, его обсуждение, выполнение этого постановления — дело очень ответственное и подходит к нему надо со всей серьезностью. От этого зависит не только успешное решение задач, намеченных коммунистами на собрании. От этого, в конечном итоге, зависит авторитет партбюро, всей партийной организации в коллективе.

И. САВИНОВ,
секретарь партбюро
мартеновского цеха № 1.

● На соискание Государственной премии

СОЗДАТЕЛИ ДВУХВАННЫХ

16 ИЮНЯ 1965 ГОДА явилось новой вехой в истории отечественного сталеплавления. На Магнитогорском металлургическом комбинате была сдана в эксплуатацию двухванный агрегат. Это был первый в стране агрегат такого типа.

Стоит отметить, что впервые двухванные агрегаты появились в 1962—64 годах в США и Канаде, но не прижились там. Освоение их шло очень трудно, опытная эксплуатация не дала устойчивых результатов, которые подтверждали бы технические и экономические достоинства подобных агрегатов.

Однако, с точки зрения наших сталеплавателей, применение двухванных печей на современном этапе несло определенные выгоды. Известно, что генеральной линией развития сталеплавления является строительство кислородно-конверторных цехов. Но сооружение даже одного конвертора — дело очень дорогостоящее, требующее немало времени. Между тем, реконструкция мартеновских печей на двухванные обходится намного дешевле, а экономический эффект только за счет сокращения времени плавки на двухванных по сравнению с мартеновскими — налицо. Если продолжительность плавки в традиционной мартеновской печи составляет 10—11 часов, то в двухвальной — 3,5 часа. Забегая вперед, можно сказать, что эксплуатация восьми советских двухванных печей позволила увеличить годовое производство стали в стране на 3 миллиона тонн.

Но это уже данные 1974 года.

А сначала был один двухванный агрегат, в Магнитогорске. И осваивать технологию выплавки стали на нем, т. е. создавать ее заново, практически не было, выпало магнитогорцам.

Вкратце о том, что представляет собой двухванный агрегат, конструкция которой разработана Магнитогорским Гипромезом и проектно-монтажным комбинатом.

Рабочее пространство ста-

леливного агрегата разделено на две плавильные камеры — ванны. В основе технологического режима плавки в двухванных печах лежит принцип совмещения операций. Т. е. если в одну из ванн производится загрузка металлошихты (операция «холодного» перелива), то в другой ванне в это время идет процесс плавки («жидкий» период), в течение которого расплавленный металл продувается кислородом, что интенсифицирует ход плавки. Одновременно отходящие из второй ванны газы обогрывают первую ванну, что, в свою очередь, ускоряет ход плавки в первой ванне. Таким образом, применение кислородной продувки расплавленного металла приближает двухванный агрегат к кислородному конвертору с его гигантской производительностью. Но, в то же время, двухванный агрегат сохраняет и некоторые теплотехнические функции, свойственные пламенным печам (направленность теплового потока, выходящего из печи при продувке газами).

И поскольку оба указанных процесса протекают одновременно, сталеварам, обслуживающим двухванный агрегат, требовалась четкая разработанная технологическая инструкция с учетом всех особенностей печи, протекающих в ней процессов, наиболее оптимального режима плавки.

Сделать это было непросто. Не считая, сколько времени провели на рабочей площадке нового агрегата специалисты центральной заводской лаборатории Валентин Федорович Сарычев, заместитель начальника первого мартеновского цеха Юлий Борисович Снегирев, ученый-металлург МГМИ Владимир Григорьевич Антипин, сколько было проделано опытов и расчетов, сколько преодолено, казалось бы, безвыходных тупиков. Например, интенсификация процесса плавки кислородным дутьем излучала к быстрому разрушению огнеупорных материалов, покрывающих печной овод, что означало бы сокращение продолжительности кампании печи. Во всем этом встал вопрос: повысить «термостойкость» огнеупоров. И путем многих

наблюдений, экспериментов был разработан и внедрен комплекс мероприятий, благодаря чему стойкость свода двухванных печей достигла 1200 плавов за кампанию (у мартеновских печей этот показатель 200—300 плавов).

Вопросы, которые возникли в ходе освоения двухвального агрегата, было настолько много, что даже простое перечисление их займет много времени. Достаточно только сказать, что отработка основ технологии и основных конструктивных параметров была завершена к 1970 году. И преимущества новой сталеплавильной печи перед мартеновскими оказались настолько очевидными, что было принято решение об увеличении производительности первого мартеновского цеха за счет реконструкции мартеновских печей в двухванные. Сейчас их, как известно, пять.

Конечно, опыт 29-го двухвального агрегата получил широкое распространение. Но не сбрасывать со счета и то, что второй стадией массового освоения двухванных печей явилась производственная эксплуатация всех пяти агрегатов одновременно. Потребовалось внедрить массу организационно-технических новшеств, подготовить кадры сталеплавателей для работы на новых печах. В этот период основной задачей было улучшение качества стали, выплавляемой на двухванных, расширение сортамента металла. Именно тогда был разработан оптимальнейший режим ведения плавки, позволивший начать на всех печах борьбу за выплавку стали только по заказам.

И теперь старший мастер тридцать пятого двухвального агрегата В. С. Плоский, начальник ЦЗЛ В. Ф. Сарычев, заместитель начальника мартеновского цеха № 1 Ю. Б. Снегирев, профессор МГМИ доктор технических наук В. Г. Антипин допущены к участию в конкурсе на соискание Государственной премии СССР 1975 года «за создание, освоение и внедрение в металлургическую промышленность двухванных сталеплавильных печей и технологии выплавки стали на них».

Т. МИХАЙЛОВ.



НАМ ОТВЕЧАЮТ

„Завершен первый этап“

На статью «Завершен первый этап», помещенную в газете «Магнитогорский металл» за 22 июля 1975 года по строительству коксовой батареи № 2 УКС меткомбината сообщает, что коксывальщик поступил полностью, кроме части электрооборудования, которая будет получена до 15 августа. Коксостильный вагон находится в производстве и до 10 августа будет получен.

Указанные машины должны быть смонтированы к пуску батареи.
И. ДАХИС,
зам. начальника
УКСа.

На №5—117 процентов выполняет нормы выработки ударник коммунистического труда выдувальщик стеклоизделий стекольного участка УМТС Дмитрий Тимофеевич Лобзев. Он специалист высокого класса, ему поручают выполнять наиболее сложные заказы. Благодаря усилиям таких передовиков производства, как Д. Т. Лобзев, коллектив стекольного участка постоянно перекрывает плановые задания.

На снимке: Дмитрий Тимофеевич ЛОБЗЕВ.

Фото Ю. Балабанова.