

Трибуна Стахановского опыта

Путь к мастерству открыт перед каждым молодым рабочим

Для советского человека нет выше сз-нания честно выполненного долга перед Родиной. Каждый сталеплавильщик стремится работать так, чтобы выполнить клятву металлургов Урала и Востока великому Сталину и дать стране больше высококачественного металла.

Мой трудовой путь от подручного сталевара до мастера проходил в условиях овладения мастерством сталеварения. О некотором своем производственном опыте я расскажу молодым сталеплавильщикам, стремящимся стать квалифицированными металлургами.

Будучи сталеваром, я приступал к смене, предварительно ознакомившись с работой предыдущей смены, осматривал печь и проверял состояние свода, пролетов, задней и передней стен, откосов, нагрев регенераторов и работу переводных устройств. Подручные же тт. Скоморохов, Акимочкин, Кочетков и мой младший брат Николай Корчагин проверяли наличие всех необходимых материалов и подготавливали инструмент. Если плавка принималась на ходу, я выяснял у сменщика, в каком состоянии находилась подина после выпуска предыдущей плавки, какие анализы металла и шлака, какая заваливалась шихта.

Еще до выпуска плавки я готовился к очередной плавке. Во время схода металла мы заправляли печь, чтобы сократить время между плавками. После выпуска металла вместе с подручными сталеваров смежных печей за 15—20 минут заправляли пороги.

Испытанным методом борьбы за сталь является скоростное сталеварение. Борьба за экономии времени начинается с подготовки к новой плавке, с заправки. Машинисты завалочных машин тт. Федорышин и Антонов обеспечивали скоростные завалки руды, железа и других материалов. Вначале мы заваливали по две мулды руды в каждое завалочное окно, вслед за тем известняк и остаток руды. Поданная в печь шихта разравнивалась и перемешивалась мулды. Завалку железа производили по три мулды в окно. Чтобы сократить время заправки, эту операцию производили одновременно двумя машинами в два завалочных окна.

В период заправки в печь давали максимальную тепловую нагрузку. До заливки чугуна шихта прогревалась полтора часа.

В период плавления я давал в печь 3500 кубометров коксового газа и 5000 кубометров доменного газа в час.

На длительность плавки оказывает большое влияние формирование шлака. Поэтому мы старались добиться образования нужного шлака до полного расплавления металла. Перед полировкой шлак у нас был жидкоподвижной с основностью 1,7—2. Определяем же мы основность посредством проб — шлаковых лепешек. При достаточном опыте можно это определение выполнить в 3—5 минут.

При правильной технологии заправки, энергичном спуске шлака и форсированном тепловом режиме плавление обычно длится 5—6 часов.

Дозировку руды и известняка при полировке и наводке шлака производили из того расчета, чтобы поддержать ванну в состоянии энергичного кипения и в короткий срок завершить формирование шлака с получением основности. При таком ведении технологии на каждой плавке экономил полтора — два часа.

К концу плавления вся бригада приступает к заправке задней стенки, откосов, готовит жолоб, занимается стальным отверстием.

Лучшим методом борьбы за выполнение заданий есть социалистическое соревнование. Будучи сталеваром, я соревновался с москвичом Иваном Брошкиным. Кроме производственных обязательств я обязался выучить на сталевара своего первого подручного т. Скоморохова. Обязательство выполнено. За три месяца работы сталеваром в текущем году я сварил 1518 тонн сверхплановой стали и передал печь своему выученику сталевару т. Скоморохову.

С апреля я работаю мастером. Соревнование с т. Брошкиным не прекратил. Бывшая моя печная бригада и теперь плавит сталь сверх задания, а на моем счету, как мастера, числится 1581 тонна сверхплановой стали и 60 скоростных плавков. В августе я выдал сверх задания 1045 тонн стали.

Вместе со всеми металлургами я взял обязательство к концу года сварить по своему блоку печей 8000 тонн сверхплановой стали. Передавая сталеварам свой опыт и опыт других мастеров, я сумею выполнить с честью это обязательство.

А. КОРЧАГИН, мастер первого мартеновского цеха.

Знамя коллективу передовой печи

На трудовой вахте в честь славной годовщины ВЛКСМ образцы стахановского выполнения обязательств показывает коллектив комсомольско-молодежной большегрузной печи № 4 первого мартеновского цеха. Этому коллективу за наилучшие показатели в августе присуждено переходящее Красное знамя заводского комитета металлургов.

Вчера на многлюдном собрании смены т. Заверюхи коллективу печи было вручено знамя первенства. Член заводского комитета металлургов т. Авраменко сердечно поздравил сталеплавильщиков молодежного агрегата с успехами. Коллектив печи добился в августе с'ема стали с одного квадратного метра пола печи 7,8 тонны, а в среднем за восемь месяцев — 7,25 тонны. Не снижает темпов коллектив и в сентябре. За 19 дней здесь сварили 1420-тонн сверхплановой стали.

Знамя принимал сталевар В. Скоморохов. — Коллектив нашей печи, — заявил он, — дружный. Со своей печной бригадой я добился в августе 111 процентов выполнения плана и на таком же уровне работаю в сентябре. На стахановской вахте будем трудиться еще лучше, чтобы новыми производственными успехами встретить 30-ю годовщину ВЛКСМ и 31-ю годовщину Великого Октября.

В заключение выступил начальник смены инженер Н. Заверюха. Он призвал коллективы печей № 5 и № 2 равняться на передовиков и добиваться такого же повышенного с'ема стали с одного квадратного метра, какого достигли сталеплавильщики печи № 4.

Приняв знамя передового агрегата, смена т. Заверюхи приступила к выполнению производственного задания.

А. КОЛОМИЕЦ.

Трудовые успехи ремонтников

Трудящиеся ремонтного куста проката, готовя достойную встречу 31-й годовщине Великого Октября, за первую половину сентября выполнили производственные нормы по цеху на 154,2 процента.

Отлично работают станочники третьей бригады начальника смены коммуниста т. Урачина, мастера т. Заева, выполнявшие норму на 157,5 процента, и станочники второй бригады начальника смены т. Ларионова — на 158 процентов. Строгаль-

щик т. Яблонский, который в августе закончил полуторогодовую производственную норму, за 15 дней сентября выполнил задание на 240 процентов, сверловщик т. Лебедев — на 236 процентов, долбежник коммунист т. Кривошеев — на 189 процентов.

В августе закончили полуторогодовые нормы выработки и сейчас готовят славные трудовые подарки Родине к 31-й годовщине Октября заточник резцов Шаповалов, жестянщик Рылов, токарь Штанько и другие.



Бригада обмотчиков мелких машин электроремонтного цеха, где бригадиром коммунист Сальникова Евдокия Максимовна, из месяца в месяц выполняет нормы на 130 процентов.

На снимке (на первом плане): бригадир т. Сальникова и обмотчица комсомолка т. Глухова за обмоткой мотора.

Фото П. Рудакова.

Общественный смотр культуры производства

Кровное дело коллектива цеха

Бескультурье, хлам — помеха плодотворному труду. Поэтому котельщики дружно поддержали призыв об организации месячника смотра культуры производства и вложили немало труда в проведение его.

Большую работу по очистке двора и наведению порядка в складах провел коллектив ремонтно-монтажного участка (начальник т. Ковальчук). На участке сборки и разметки мастера тт. Костырев и Шеренков организовали массовые субботники и тоже навели порядок. Коллектив цеха провел субботники по очистке железнодорожных путей, прилегающих к цеху, и собрал металл, разкиданный на путях и возле них.

Кроме того, в цехе оборудовали гардеробную, отремонтировали умывальники и в душевой произвели побелку. Упорядочили также склад готовых металлических конструкций. Здесь машинисты и такелажники под руководством мастера т. Мухоморова, работая из массовых субботников, добились образцового порядка.

Электрики под руководством т. Трех-

святского выполнили значительную работу по освещению путей и рабочих мест.

В цехе выкрасили станки и кожуха трансформаторов масляной краской. Белой краской выкрашены колонны. В цехе стало чисто и уютно.

Но еще не все сделали, чтобы привести цех в культурное состояние. Коллектив цеха считает культурное состояние рабочих мест своим кровным делом и примет еще более активное участие в наведении чистоты культуры.

Нужно лишь, чтобы транспортники оказывали нам больше помощи. Для этого они должны обеспечивать коллектив цеха платформами для погрузки собранного металлолома. До сих пор платформы поступают с перебоями и мы не имеем возможности своевременно отгружать собранный металлолом.

С. НЕННО, председатель смотровой комиссии котельно-ремонтного цеха.

Листопрокатчики наводят хозяйский порядок

Весь коллектив листопрокатного цеха активно взялся за внедрение культуры и порядка в производство.

Возглавляемые помощником начальника цеха по оборудованию т. Дмитриевым и мастером Савенко, рабочие собрали и вывезли из цеха десять тонн непригодных деталей. Коллектив под руководством бригадира отделе т. Брайловского расчистил рабочие площадки и навел на них полный порядок.

Хорошо работали по наведению чистоты в цехе оператор Шевченко, дежурный машинного зала Ткачев, валяльщик Чуприна и другие. Вместе с начальником среднелистового стана т. Буниным они подготовили возле цеха площадку для посадки деревьев.

Большую работу предстоит сделать на территории между станами «500» и сред-

нелистовым. Здесь нужно расчистить площадку и прибрать разбросанный металл. Мы просим начальника дворового цеха т. Белого и главного прокатчика т. Коженикова предоставить нам экскаватор, который будет необходим на предстоящих земляных работах.

Помимо наведения порядка и чистоты, в цехе идет подготовка к зиме. Рабочие во главе с бригадиром ад'юстажа т. Чернецким вставляют стекла, отапливают цех.

Работа по благоустройству с каждым днем приобретает все более массовый характер. Поэтому особенно нетерпимо безучастное отношение к смотру культуры производства в термическом отделении со стороны т. Серебряникова. На его участке работа проходит исключительно вяло.

М. ЗДОРЕНКО, председатель цеховой комиссии листопрокатного цеха.

Дружно вышли на субботник

Недавно многие трудящиеся обжигного цеха дружно и организованно работали на субботнике по наведению чистоты и культуры в цехе. Коллективы смен, во главе с инженерами тт. Синьковским, Высоким и группарторгом т. Артамоновым расчистили скрапный двор, восьмой тупик второго блуминга, навели порядок в шлаковых коридорах. Также были очищены холодильники ад'юстажа и шестая группа третьего блуминга.

Возле цеха рабочие вырыли ямы для по-

садки деревьев, привели в образцовое состояние дороги, убрали окалину.

Особенно хорошо работал коллектив под руководством профора первой бригады третьего блуминга т. Родионовой.

На субботнике в цехе работали свыше полутора тысяч человек.

П. ПАНОВ, член цеховой комиссии по смотру культуры производства.

Ответственный редактор **Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.**