

За высокое качество и экономию стали

Тезисы к партийно-производственной конференции мартеновцев по вопросу качества

В целях реализации приказа наркома т. Орджоникидзе об уменьшении потерь металла за счет сокращения брака и увеличения выхода годного, партийный комитет мартеновских цехов с участием инженерно-технических работников созывает 8 октября с. г. партийно-производственную конференцию мартеновцев. Задача конференции состоит в том, чтобы наметить практические мероприятия, обеспечивающие уменьшение брака и досрочное выполнение производственной программы 1936 года.

Основными техническими мероприятиями намечается следующее:

1. Издать общий справочник, сосредоточив в нем все инструкции по производству марок стали, выплавленных мартеновскими цехами (автотракторной, осевой, пружинной, марганцевистой и кипящей), а так же химические анализы выплавленных марок стали, раскислителей и др. материалы.
2. Ввести книгу сталевара, где производить записи по плавкам, отражающие все моменты плавки.
3. Включить в паспорт ОТБ результаты наблюдений за обжатием слитков, температуры нагрева и прокатки слитка.
4. Для систематического контроля за качеством продукции организовать исследовательскую мартеновскую группу.
5. Проработать инструкцию с мастерами и сталеварами.
6. Ввести книгу по качеству металла, куда заносить все результаты разбраковки, для учета работы мастеров и их премирования.
7. Изменить существующую конструкцию изложницы, уменьшив соотношение высоты к поперечному сечению.
8. В целях уменьшения усадочной раковины перейти на

работу с изложницами с уширением кверху.

9. Увеличить толщину поддона до 200—300 мм.
10. В виде опыта отлить несколько медных поддонов.
11. В целях борьбы с приваркой во избежание попадания пластин в металл производить сварку применяемых пластин.
12. Ввести окраску изложниц путем купания в баке со смолой на качественные стали и в баке с графитом на кипящие стали.
13. Ввести охлаждение изложниц с помощью душа на рыбках с южной стороны двора изложниц.
14. Увеличить количество составов до 14.
15. Улучшить установку изложниц с помощью специально изготовленного шаблона.
16. Перейти на отливку всех спокойных сталей через промежуточный ковш.
17. Спроектировать новые стандарты для установки 2 промежуточных ковшей с учетом габарита для прохода паровоза, чтобы можно было производить поточную разливку.
18. Изменить конструкцию промежуточных ковшей.
19. Провести опыты по разливке кипящей стали через промежуточный ковш.
20. Шамотно-динасовому заводу обеспечить цех для промежуточных ковшей новыми пробками.
21. Произвести подводу коксового газа на разливочную площадку № 3 и во 2-й тамбур для сушки промежуточных ковшей.
22. Ввести продувку промежуточных ковшей воздухом.
23. Перейти на изготовление стопорных трубок длиной 350—400 мм вместо 220 мм.
24. Перейти на изготовление футеровки прибыльной части

изложницы из легковесного шамота.

25. Увеличить высоту деревянных манжет до 500 мм.
26. Установить обязательную продувку составов воздухом с помощью сифона.
27. Для спокойных сталей применять манжеты из листового железа, которые желательнее окрашивать алюминием с помощью распыляющего красителя.
28. В целях понижения температуры выпуска металла и разливки, перейти на шамотный стакан высокой огнеупорности.
29. В целях лучшей стойкости пробки необходимо внедрить новый, уже разработанный цехом стержень, что даст возможность уменьшить до минимума отрыв пробок.
30. Изменить конструкцию стопорного механизма с поднятием стопора при нажатии ручки вниз.
31. Перейти на тяжеловесные крышки для кипящих сталей, и установить на разливочной площадке подъемники для покрытия слитков.
32. Для наблюдения за качеством подготовки составов проложить низковольтную проводку на разливочную площадку двора изложниц и установить переносные лампы.
33. Установить сзади паровоза трамвайную сцепку, что даст возможность разливать через промежуточный ковш на 3-й разливочной площадке.
34. Изготовить механизмы к

существующим промежуточным ковшам.

35. Механизировать подачу ферросилиция в ковши и желоб.
36. Уменьшить кремния в чугунах до 0,7 проц. и увеличить марганца до 2,5—3,5 проц.
37. Установить на каждой печи весы для взвешивания ферросилиция и ферромарганца.
38. Увеличить объем шлаковых чаш.
39. Отлить шлаковые чаши с цапфами.
40. Провести в виде опыта уменьшение толщины кладки сталыного ковша для сокращения потерь металла во время выпуска.
41. Для уменьшения потери металла через шлаковую ленту обнизить подины до нормальной толщины.
42. Перейти на работу с ежовской рудой (кусковой) нормального размера.
43. Закрывать шлаковое отверстие в течение 30 минут от начала заливки первого ковша чугуна.
44. Установить дробилку для дробления ферросилиция.
45. Построить капитальную установку для обезвоживания смолы.
46. Форсировать изготовление стаканов с удлиненной шейкой.
47. Установить оптимальный вес садки 184—190 тн.
48. Улучшить качество обожженного доломита и производить его сортировку на доломитной фабрике.

49. На качественные стали проводить специальную линировку, давая чистый дом в количестве 30—40 проц.

50. Обязать начальника мартеновского цеха иметь анализ материалов, даваемых в печь руды, известняка, чугуна и др. Анализы должны быть от каждой вновь поступающей партии.

51. На качественные стали производить анализ шлака на закисы железа в процессе плавки и полный анализ перед раскислением.

На партийно-производственной конференции будут также намечены практические мероприятия по улучшению партийно-массовой работы.

Партийный комитет призывает коммунистов, рабочих и командиров мартеновских цехов до конференции обсудить на производственных совещаниях в сменах выдвинутые предложения и внести на конференции свои предложения или изменения.

Партийный комитет мартеновских цехов.

Какой динасовый кирпич применять для сводов мартеновских печей

Недавно издано распоряжение по главному управлению металлургической промышленности за подписью заместителя начальника ГУМПа тов. Каннера, в котором дается директивное указание, какой надо применять динасовый кирпич для сводов мартеновских печей.

Ссылаясь на решение всесоюзного совещания мартеновцев, состоявшееся в июне текущего года, которое признало, что надо производить кладку мартеновских печей с более утолщенными сводами, выкладывая последние из кирпичей 420-450 мм. на печах, где до сих пор применяется кирпич 380 мм, и из кирпича в 380 мм. на печах, где применялся кирпич в 300 мм, что утолщенные своды, как это установлено совещанием, служат лучше, чем применяемые в настоящее время, распоряжением по ГУМПу предложено:

Металлургическим заводам применять динасовый кирпич для свода мартеновских печей длиной в 420-450 мм. вместо 380 мм.

ГУМП также поставил в известность, что отдел огнеупоров не будет принимать в изготовление динасового изделия для сводов мартеновских печей, не отвечающего поставленным совещанием мартеновцев.



Стахановец-кузнец кузнечного цеха тов. Благоев за работой.
Фото В. Георгиева.

Не слышно голоса стенников в доменном

Одним из ответственных участков партийно-массовой работы, особенно сейчас, когда в цехах разворачивается социалистическое соревнование, является наша низовая печать: сменные, бригадные и цеховые стенгазеты, листовки-молнии, „Броccoli“.

Какую огромную роль может и должна сыграть стенная печать, если партийные организации руководят этим делом.

Однако, не во всех цехах одинаково помогают стенной печати. Возьмем для примера наши крупнейшие цехи: доменный и мартеновские.

Мартеновцы, включившись в

соревнование, организовали стенную печать. Парторганизация уделяет этому большое внимание и сумела организовать выпуск на мартене „Броccoli“, ежесуточных сводок о ходе выполнения взятых обязательств.

Стенная газета цеха № 2 отражает на своих страницах ход соревнования цехов, отдельных бригад и сталеваров. В небольшой заметке инженер Бурылев приводит данные о работе мартеновских цехов за период с 9 по 17 сентября у макиевцев, дзержинцев, кузнечан. Наилучшие показатели за это время дали мартеновцы завода Орджоникидзе. Эти дан-

ные говорят за себя—мартеновцы. Магнитки не выполняют своих обязательств, а вывод делается такой: работать так, как работают сталевары Тислюк, Юрченко, Коршенко и Грязнов, добившиеся рекордной работы на печи № 8.

Стенгазета „За Сталь“ критикует за слабое участие в соревновании профорганизацию и комсомол. Стенгазета не обошла и такого серьезного факта, как показ ежедневного заработка стахановцев. Рабочие видят,

кто работал хорошо, кто плохо.

Не видно стальных газет в первом мартеновском цехе. Это говорит, что партийная организация еще не все в этом отношении сделала.

Более тяжелое положение с низовой печатью—стенгазетами в доменном цехе. Уже несколько месяцев здесь не вышло ни одной стенгазеты, не говоря уже о листовках-молниях и „Броccoli“х. Здесь партийная организация пустила все дело на самотек. **Марич.**