

ЗАКЛЮЧИТЕЛЬНОЕ ЗАНЯТИЕ

состоялось в школе молодого коммуниста, действующей при партийном комитете комбината. В течение учебного года слушатели изучали теоретические основы коммунистического учения, знакомились с важнейшими разделами партийного строительства. Как правило, все лекции и беседы проходили с целью глубокого усвоения молодыми кандидатами прав и обязанностей коммунистов, их авангардной роли в строительстве коммунизма. Не случайно последнее занятие прошло в форме семинара на эту тему. Семинар вел инструктор парткома Юрий Николаевич Алексеев. Он остался доволен завершающим учебный план занятием и отметил, что собеседование показало высокий идейно-политический уровень слушателей, их умение самостоятельно и правильно, с партийных позиций оценивать состояние дел в цехе.

Кандидат в члены партии работник коксохимического производства Га-

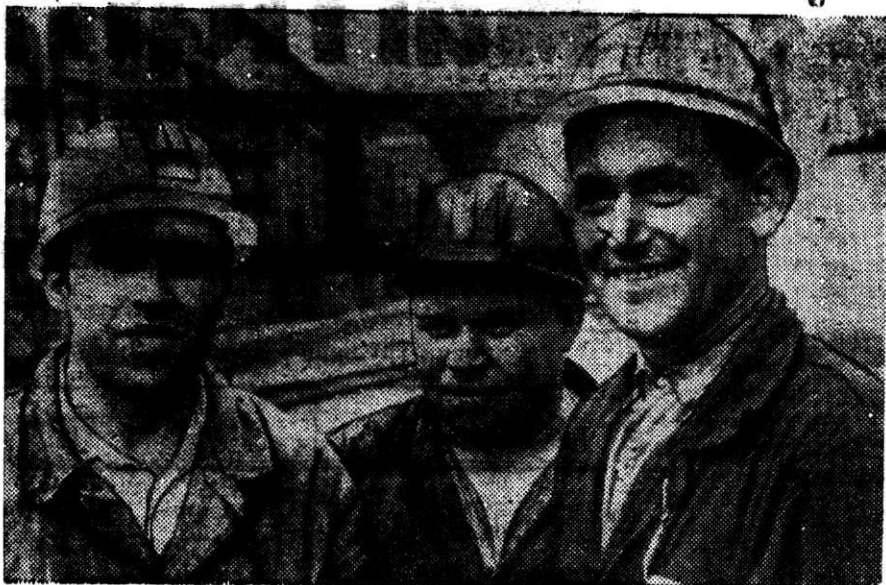
зеев, подтверждая мысль об авангардной роли коммунистов на производстве, в качестве примера привел эпизод из жизни партгруппы, членом которой он является. Партгруппа, не дожидаясь каких-то инструкций, под сказок, видя, какие трудности возникли в производстве кокса, собрала актив и наметила план действий. А затем на рабочем собрании коммунисты вместе со всеми тружениками обсудили создавшееся положение и пришли к единому мнению. Это впоследствии сказалось на количественном и качественном выходе кокса. Выступавшие на занятии работники пятого листопрокатного и третьего мартеновского цехов Жиркин и Боровиченко также подкрепляли теоретические положения примерами из жизни своих партийных организаций.

Школа молодого коммуниста — отличный метод теоретической подготовки будущих коммунистов.

ЮБИЛЕЙНЫЙ ВЫПУСК

Дипломы, свидетельствующие о высшем политическом образовании, получили выпускники вечернего университета марксизма-ленинизма 1970 года мастер-механик обжимного цеха Б. Н. Ступников, начальник участка цеха технологической диспетчеризации Н. П. Елизаров, заместитель начальника котельного цеха ТЭЦ В. И. Салдаев и десятки других металлургов. Их выпуск можно назвать юбилейным. 8 июня во Дворце культуры имени Ленинского комсомола состоялся торжество по случаю 25-летия вечернего университета марксизма-ленинизма и очередного выпуска слушателей. Около пяти тысяч человек закончили университет за эти годы и ведут сейчас большую политическую работу в коллективах трудящихся.

Нынешние выпускники пополнили многочисленный отряд зрелых, высококвалифицированных лекторов, политинформаторов, пропагандистов.



БИОГРАФИЯ РЕКОРДА

(Окончание. Начало на 1 стр.)

Но и этот рекорд продержался буквально несколько часов. На следующий день вторая бригада, которой руководит начальник смены В. Комиссаров и мастер Б. Громов, уже прокатала 885 тонн швеллера, а четвертая бригада (мастер Г. Долгушин) — 955 тонн!

И все? Нет. Известный афоризм «цифры красноречивее слов» в данном случае не устраивает нас.

Практика работы с таким профилем проката, как швеллер, на стане 500 имеет интересную историю.

Как никак со дня установления первого рекорда прошло четыре года. Разве это не заставляет задуматься? Поинтересоваться причиной промедления?

Швеллер на стане 500 издавна считался капризной продукцией, требующей много хлопот, усилий. Трудности начинались на конечном этапе, с выхода металла из последней клетки. Его распи-

ливали на несколько частей, которые помещали затем на холодильник. Здесь-то и возникала каверза. Швеллер деформировался при остывании, сгибался наподобие коромысла; в таком виде его невозможно было подавать на рольганги для отправки на дальнейшую обработку в правильной машине; деформированные «штуки», хаотически располагаясь на холодильнике, могли вывести его из строя. Приходилось перекапывать швеллеры, образно говоря, переворачивать их на спину. А перед правильной машиной производить обратную перекапровку, иначе не войдет в валки.

Вот таким манером и мучились прокатчики стана 500 каждый раз, когда приходилось изготавливать швеллер, а около четверти сортового металла, выпускаемого станом, приходилось как раз на этот профиль.

Конечно, инженеры и рабочие ломали голову над тем, как сделать прокатку швеллера менее

трудоемкой операцией. Поиски были долгими, и, как всегда происходит в творчестве, решение оказалось крайне простым. Стали охлаждать швеллер целиком и резали потом механическими ножницами.

6 и 7 июня были днями испытания нового метода.

Однако принцип этот тоже требовал определенной подготовки. Первая прокатка таким способом, по словам старшего резчика Николая Романовича Ермоленко, позволила произвести корректировку: прокатчики пришли к выводу, что следует соответствующим образом настроить девятую клетку. Смысл этой настройки сводился к тому, что если на прежнем режиме обжатия на этой клетке швеллер при охлаждении корбился концами вниз, то надо было настроить таким образом, чтобы в металле возникли силы, противоборствующие этой деформации.

Настройка клетки продолжалась целую смену. Это лишний раз доказы-

вает силу коллектива. Замысел группы инженеров-авторов проекта улучшенного режима прокатки трудного профиля отрабатывали сообща, дружными усилиями. Перед опытом состоялся совет, обмен мнениями. На этом совещании был составлен график работы, определены обязанности каждого из участников эксперимента.

В частности, старшему резчику Н. Ермоленко принадлежит идея настройки девятой клетки, он же на этом совещании предупредил оператора 11 поста о необходимости размещать металл на холодильнике так, чтобы расстояние одной штуки от другой было не больше и не меньше 250 миллиметров.

Таковыми же дельными были предложения других опытных рабочих...

Лед тронулся. Резервы стана 500 на прокатке швеллера далеко не исчерпаны. Вскоре прокатчики смогут подавать металл в правильную машину в две нитки. Производительность, естественно, увеличится.

Есть еще один выигрышный способ достижения прироста в изготовлении швеллера. Его предложил Ермоленко. Новая конструкция ножиц позволит делить на части сразу не пять полос швеллера, а шесть.

Такова биография новшества, в которой, по закону диалектики, со временем появятся новые страницы.

В. ПЕТРЕНКО.

На снимке: резчики металла передовой бригады Михаил Кириллович Чуков (слева), Дмитрий Тимофеевич Кузнецов, Николай Романович Ермоленко.

Фото Н. Нестеренко.

На строительстве второй очереди кислородного комплекса уже подписано немало актов о сдаче объектов. Недалек тот день, когда в русло реки технологического кислорода, поступающего на мартены, вольется мощный поток нового блока.

Увеличение выработки кислорода призвано интенсифицировать производство стали, сделать мощнее дыхание мартенов. Но рост объема выплавки стали может быть достигнут только при умелом использовании кислорода. Понятно, что к эффективному использованию интенсификатора мартеновского производства сталеплавильщикам надо быть готовыми заранее.

Какие меры приняты и принимаются в первом мартеновском цехе для грамотного и экономичного использования кислорода? Ведь для мартенов этого цеха будет предназначена большая часть технологического кислорода.

Сталеплавильщики первого мартеновского цеха

готовы к приему большого кислорода, утверждают заместитель главного сталеплавильщика комбината Валентин Федорович Сарычев. В цехе проведены большие подготовительные работы.

На шестисоттонных и девятисоттонных мартеновских печах отработан режим интенсивной продувки ванны кислородом. Для проведения опытов применения «большого кислорода» обычно используются отрезки времени, когда двадцатая девятая двухванная печь, основной потребитель интенсификатора, останавливается на ремонт.

Во время последнего ремонта двухванного агрегата на тридцатом мартене был отработан такой режим продувки ванны, при котором интенсивность подачи кислорода была увеличена до пяти тысяч кубических метров в час. Даже за

короткий срок опытов получен хороший результат, длительность плавок сократилась примерно на три часа. Это значит, что с поступлением большого кислорода на шестисоттонных печах можно будет получать по три плавки в сутки вместо двух без достаточного количества кислорода.

Но надо сразу сделать оговорку: применение кислорода для интенсификации продувки ванны на всех мартеновских печах даст повышение производительности стали только при высокой организации снабжения мартенов сырьем. Если сталеплавильщики, благодаря кислороду, будут добиваться значительного сокращения продолжительности плавления и доводки, а завалка будет затягиваться из-за недостатка металлолома, то в целом мы не получим выигрыша от увеличения объема

кислорода. Все подготовительные работы в мартеновском цехе с пуском второй очереди кислородного завода могут не дать никаких сколько-нибудь серьезных результатов, если копровые цехи не обеспечат потребность сталеплавильщиков в металлоломе. Выходит, к приему большого кислорода должны готовиться и копровики, столь же серьезно, как и мартеновцы.

Повышение интенсивности сталеварения неизбежно ведет к росту агрессивного влияния шлака, высокого температурного режима на главный свод мартеновской печи, на другие части огнеупорной кладки агрегата. Поэтому необходимо в процессе подготовки к работе с применением большого количества кислорода включать меры по повышению стойкости печей, улучшению их рабо-

ты в жестких условиях.

На всех печах первого мартеновского цеха подняты главные своды, чтобы уменьшить попадание на них шлака, отрицательно действующего на сводовый кирпич. На двадцать девятой печи главный свод находится сейчас от порогов завалочных окон на высоте 3800—3850 миллиметров. На шестисоттонных и девятисоттонных печах свод тоже поднят примерно до 3700—3800 миллиметров от порога. Сейчас достигнуто уже повышение стойкости сводов мартенов. Продолжительность текущей кампании на двухванной печи будет равна примерно семистам плавкам. На остальных печах свод выдерживает в среднем двести плавков. Работа по повышению стойкости сводов продолжается.

Сейчас внедряется мероприятие, которое по-

зволяет удалять шлак из шлаковок в ходе кампании. На тридцатой печи устанавливаются в шлаковике специальные форсунки для подачи воды под большим давлением, чтобы разрыхлять шлак. Рыхлый шлак можно удалять в ходе кампании, для печи — это гарантия ровной высокопроизводительной работы.

На двадцать девятой печи повышение стойкости свода достигнуто в основном благодаря увеличению высоты его над порогом. Большую роль сыграло совершенствование теплового и дутьевого режимов. Сейчас во время продувки кислородом топливо на двухванной печи не используется совсем. Увеличению срока службы агрегата способствовало и внедрение новых фурм. На двадцать девятой печи эти фурмы очень быстро

Перед тем, как принять