ВСЕСОЮЗНОЕ СОВЕЩАНИЕ ДОМЕННЩИКОВ И СТАЛЕПЛАВИЛЬЩИКОВ

19 и 20 мая Всесоюзное совещание доменщиков и сталеплавильщиков продолжало свою работу.

Заседание совещания доменщиков 19 мая было посвящено обсуждению доклада инженера т. Жеребина (доменный цех Кузнецкого комбината) и сообщений начальников доменных цехов тт. Левина, Кащенко, Котова и зам. начальника доменного цеха т. Грищуна, а также доклада доктора технических наук профессора Готлиб.

В прениях по этим докладам и сообщениям выступили: инженеры Красавцев, Редько, главный инженер Ворошиловского завода Юпко, инженеры Гольдштейн и Горлов, академик Бардин, инженер Рутковский, профессор Свердловского индустриального института Сорокин и другие.

20 мая на утреннем заседании совещание доменщиков заслушало доклад академика И. П. Бардина: «Перспективы доменного производства в связи с применением кислорода». По докладу академика И. П. Бардина в прениях выступили профессор Рубин, кандидат технических наук Шаповалов, профессор Васильев, профессор Сорокин, доктор технических наук Любан и заместитель министра черной металлургии П. И. Коробов.

На вечернем заседании совещание заслушало доклад инженера М. К. Лукащенко: «Работа доменного цеха завода имени Серова и мероприятия по устранению узких мест (малая механизация, использование наличных воздуходувных средств и т. д.)».

19 мая на утреннем заседании совещание сталеплавильщиков заслушало доклад инженера Я. А. Шнеерова (Магнитогорский комбинат) «О выборе емкости большегрузной мартеновской печи и параметров цеха».

В прениях по докладам инженеров Трубецкова и Шнеерова выступили: профессор, доктор технических наук Глинков (Московский институт стали), директор Магнитогорского комбината т. Носов, инженеры Пузырев (Чусовской завод), Левин (Магнитогорский горно-металлургический институт), Зильберштейн (Кузнецкий комбинат), Дикштейн (Магнитогорский комбинат), Гарбуз (Гипросталь, Харьков), профессор Можаров (Харьковский институт металлов) и другие.

Затем совещание приступило к обсуждению следующего вопроса повестки дня — о работе автоматизированных мартеновских печей Кузнецкого комбината. С докладом выступил инженер П. М. Масловский.

Утреннее заседание 20 мая началось сообщениями заводов о работе автоматизированных мартеновских печей. Сообщения сделали инженеры Горин (Магнитогорский комбинат), Молотков (Ново-Тагильский завод), Бардзайн (завод «Серп и Молот»).

В прениях по докладу и сообщением об автоматизации выступили инженер Лернер (Центральная лаборатория автоматики Министерства Черной Металлургии), профессор, доктор технических наук Глинков (Московский институт стали), инженер Манченко (Кузнецкий комбинат), доктор технических наук Китаев (Уральский индустриальный институт), инженеры Шнееров (Магнитогорский комбинат), Малый (Проектмонтажприбор), Ширман (технический отдел Министерства Черной Металлургии).

С докладом об организации холодных ремонтов мартеновских печей выступил инженер И. М. Крайний (Магнитогорский комбинат). Сообщения по этому вопросу сделали инженеры Петренко (Кузнецкий комбинат), Митасов (завод им. Серова), Мазин (Белорецкий завод).

На вечернем заседании с докладом о ресурсах, качестве и подготовке стального лома и о работе копровых цехов выступил инженер В. Д. Романов (Главвторчермет Министерства Черной Металлургии). Сообщения сделали тт. Корниенков (Златоустовский завод), Чикильдин (завод № 700), Зильберштейн (Кузнецкий комбинат), Мельчугов (Магнитогорский комбинат).

В прениях по докладу инженера Романова выступили тт. Гофман (руководитель группы Министерства Черной Металлургии), Чушкин (Добрянский завод).

С речью на совещании выступил Заместитель Министра Черной Металлургии СССР т. Бычков.

Вечернее заседание 20 мая закончилось докладом проф. А. С. Френкеля (Всесоюзный научно-исследовательский институт огнеупоров, г. Харьков) «Применение термостойкого и обыкновенного хромомагнезитового кирпича в кладке мартеновской печи».

Коксохимики поддерживают почин Челябинцев

На всех участках коксовых печей и химической группы коксохимического цеха прошли митинги по обсуждению договора о соревновании челябинцев с молотовцами и свердловцами.

На углеподготовке второго блока митинг проводил партгруппорг т. Кибалов. Ознакомив коллектив смены с содержанием договора, он призвал коксовиков присоединить свои подписи к подписям трудящихся других цехов комбината и начать соревнование за досрочное выполнение плана 1946 года — первого года первой послевоенной пятилетки.

Инженер т. Крупин, выступая на митинге в своей смене, сказал:

— Наш коллектив, подписывая этот новый документ расцвета творческих и созидательных сил советского народа, дает слово обеспечить все коксовые печи высококачественной шихтой, держать в установленных пределах замеры, привести в образцовый порядок все рабочие места и систематически повышать технический уровень рабочих и инженерно-технических работников, охватив их курсами техучебы.

На этом же митинге выступила мотористка щита комсомолка Анна Михальченко. Она напомнила коллективу о том, что в апреле их смена потеряла цеховое переходящее знамя, уступив его комсомольско-молодежной смене т. Рабина.

Передовики угольного склада имеют задание поднимать со склада ежесуточно не менее 8.000 тонн угля, но выдвинув свой встречный план они дали слово довести эту цифру до 9.000 тонн в сутки.

Ранее отстававшая смена т. Иванова обязалась равняться на передовиков и также перевыполнить свое производственное задание.

Выбор емкости мартеновской печи

Из выступления директора Магнитогорского металлургического комбината им. Сталина тов. Г. И. Носова

Вопрос о выборе емкости мартеновской печи — чрезвычайно важный вопрос, по которому следовало бы заслушать мнения многих сталеплавильщиков, предварительно широко ознакомив их с работой, которую провели в этой области Министерство черной металлургии и Стальпроект. Поучительна история практического решения этого вопроса, известная мне по опыту Кузнецкого и Магнитогорского комбинатов.

В 1936 году в Кузнецке было закончено строительство 300-тонной печи. Тогда же началась реконструкция печи № 2, а затем и других печей, с целью повышения их мощности со 180 до 300 тонн. Долгое время на этих печах было очень трудно работать, и производительность их не отличалась от производительности типовых печей. Особенно крупные неполадки были с выпуском стали в два ковша: они наполнялись неравномерно. Лишь через год удалось довести месячную выплавку стали на печи № 2 до 16 тысяч тонн.

Освоение большегрузной печи и реконструированных печей позволило кузнечанам, начиная со второй половины 1937 года, непрерывно увеличивать выплавку стали. Производительность большегрузных печей №№ 13, 14 и 15 в 1945 году составила 118 процентов к 1938 году. Сталеплавильщики Кузнецка хорошо поработали в этом направлении в 1937—44 гг., но, идя дальше по этому пути, они могут добиться большего роста производства стали.

Магнитогорцы позже начали работу по увеличению емкости печей. Здесь до последнего времени был напряженный газовый баланс, печи работали на голодном топливном пайке, было меньше механизмов, особенно в литейных пролетах, не было достаточных средств для удаления шлака. И хотя с 1941-42 гг. эта работа получила необходимую базу, мы считаем, что не добились всего того, что может быть достигнуто с увеличением емкости печей.

Каков общий вывод из опыта двух заводов? Первое, увеличивая емкость печи до 320—350 тонн, мы значительно повышаем производство стали. Второе, расход топлива, кирпича и других материалов на больших печах значительно ниже, чем на 180-тонных. Третье, на печах большого тоннажа можно получить металл любого высокого качества. Правда, это третье положение — частное мнение сталеплавильщиков Магнитогорска, но это мнение подкреплено миллионом тонн высококачественной стали, сваренной в печах этого завода.

С точки зрения этих выводов инженер Трубецков, хотя он сделал очень интересный доклад, ничего нового не сказал. Изучив данные о работе малых и больших печей Магнитогорска и Кузнецка за пятнадцать лет, инженер Трубецков признал, что эти печи — лучшие. В таком признании нет никакой необходимости: на печах емкостью 180—350 тонн выплавлено несколько десятков миллионов тонн стали. Довод сам по себе достаточно веский.

Если мы станем на точку зрения инженера Трубецкова, то мы должны будем остановиться на достигнутом, то-есть топтаться на месте и, следовательно, отставать. Решение большой задачи, которую поставил перед нами товарищ Сталин,—доведение годовой выплавки стали через пятнадцать лет до 60 миллионов тонн—требует выбора иных путей. Старые позиции — консервативные позиции.

Какие основания есть у работников, которые занимались увеличением емкости печей, для того, чтобы утверждать, что достигнутые уже результаты — наилучшие, предельные? Никаких! Мы этого и не утверждаем.

Мы утверждаем, вопреки инженеру Трубецкову, что можно сконструировать печи еще большей емкости, еще большей производительности, чем наши большие печи, хотя эти наши большие печи — лучшие из всех действующих.

В 1944 году Министр черной металлургии т. Тевосян оказал нам большую поддержку. Он разрешил, хотя это, примерно, на пол-миллиона рублей удорожало работы, реконструировать три печи в период их строительства с целью приближения их параметров к параметрам лучших печей Кузнецка. Магнитогорский филиал Гипромеза совместно с инженерами завода предложил решение, во многом сходное с тем, что предлагает инженер Трубецков. Мы были связаны общими габаритами цеха и это было вынужденным решением.

Есть лучшее решение вопроса! Мы поставили перед Министерством черной металлургии и Гипромезом вопрос о том, чтобы для нашего первого мартеновского цеха запроектировать печи большего тоннажа, нежели действующие.

Опыт многолетней работы сталеплавильщиков двух крупнейших заводов — Магнитогорского и Кузнецкого — не позволяет нам согласиться с инженером Трубецковым. Ставить на обсуждение проект 300—350-тонной печи не следует. Печи такой емкости проверены практикой. Нужно двигаться вперед. Необходимо обсудить вопрос целесообразности строительства 225—250-тонных печей с работой на одном желобе, а также о целесообразности строительства 450—500-тонных печей с двумя выпускными желобами и соответствующим оборудованием печного и разливочного пролетов цеха.

По этому вопросу среди сталеплавильщиков Советского Союза, по-моему, следует организовать широкую дискуссию.

Безнадзорные общежития

Далеко не во всех общежитиях комбината выполняются условия майского социалистического соревнования. В общежитии № 129 живет 90 рабочих-одиночек дворового цеха, фасоно-литейного и мартеновских цехов. Мусор, грязь, всевозможные отбросы — вот такую картину может увидеть каждый при входе в это общежитие. В комнатах беспорядок, неуютно, кровати целыми днями не заправляются, за стеной табачного дыма трудно увидеть что-либо в комнате. Стенная газета «За культурный быт» плохо оформлена, написана небрежным почерком. Впрочем неудивительно, что в этом общежитии такие «порядки». Комендант т. Кочкин до сих пор не знает своих жильцов. Когда ему был задан вопрос—рабочие каких цехов у вас живут, он так и не дал определенного ответа.

Не лучше обстоит дело и в общежитии № 31 пирпотреба. Здесь много говорят, много обещают для улучшения жилищно-бытовых условий, но очень мало делается. Стенгазета повисела несколько дней, потом по неизвестным причинам была снята комендантом. Нет в этих общежитиях сплоченности коллектива, не ведется никакой политико-массовой работы. Собрания жильцов не проводятся, также не практикуется чтение лекций, беседы. Рабочие не знают, как и где провести свободное от работы время, нет красного уголка, где можно было бы поиграть в шахматы, послушать радио. Не уделяет должного внимания наведению порядка в отстающих общежитиях, не помогает общежитиям отдел общежитий. Руководители дворового и фасоно-литейного цехов также не бывают в общежитиях и не интересуются бытом рабочих, не знают их нужд, требований.

Не пора ли отделу общежитий обратить самое серьезное внимание на отстающие общежития и вывести их в ряды передовых.

А. ГОРДЕЕВА.

И. о. ответственного редактора
Е. И. КЛЕМИН.

Адрес редакции: Магнитогорск, завком металлургов (1-й эт.). Телеф. редактора—АТС, 3-38-04 и отв. секретаря — АТС, 3-31-33.
ФБ 01017. Тип. изд-ва «Магнитогорский рабочий», Кировский р-н, Пионерская, 10. Заказ № 2959. Тираж 3.000.