

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

Год издания XIII
№ 138 (1994)
ВОСКРЕСЕНЬЕ
23
ноября 1952 г.
Цена 10 коп.

Орган парткома, завкома и заводоуправления Магнитогорского ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината имени Сталина.

Сегодня наша Советская Родина и её Армия празднуют День артиллерии.

Слава советским артиллеристам и работникам артиллерийской промышленности!

Слава нашему вождю и учителю, гениальному полководцу—Великому Сталину!

Крепить дисциплину труда

Директивы XIX съезда партии по пятому пятилетнему плану определяют новый мощный подъем народного хозяйства СССР и обеспечивают дальнейший значительный рост материального благосостояния и культурного уровня советского народа.

Вместе со всем советским народом металлурги нашего комбината настойчиво борются за то, чтобы не только выполнить, но и перевыполнить план новой сталинской пятилетки. Горячий отклик в коллективе комбината нашел патристический призыв сталеваров 20-й мартеновской печи тт. Творогова, Акинничева и Старостина—развернуть социалистическое соревнование за досрочное выполнение пятой пятилетки.

Сотни молодых металлургов уже последовали примеру стахановцев 20-й печи. Подсчитав свои резервы и возможности, приняли на себя новые повышенные обязательства в соревновании за досрочное выполнение пятилетки сталевары четвертой и тринадцатой мартеновских печей, листопрокатчики комсомольско-молодежных бригад.

В эти дни особенно нетерпимы малейшие нарушения трудовой и технологической дисциплины.

А у нас есть еще работники, которые нерадиво относятся к своим обязанностям, совершают прогулы, опоздания, лодырничают. Такие факты прежде всего выявляются там, где хозяйственные, партийные и профсоюзные руководители не ведут настойчивой борьбы за укрепление трудовой дисциплины, не создают против нарушителей дисциплины общественное мнение.

Особенно много нарушений трудовой дисциплины на железнодорожном транспорте, так как секретарь партбюро т. Зубицкий, начальник ЖДТ т. Пименов, а по их примеру и руководители служб формально относятся к выполнению партийных решений об укреплении трудовой дисциплины.

Коммунисты железнодорожного транспорта на последнем партсобрании резко критиковали начальника службы движения т. Каверзина и его заместителя т. Павловича за формальное отношение к выполнению решения по трудовой дисциплине. В коллективе 4-го района количество прогулов за последнее время выросло, так как начальник района т. Дзюба и партгруппорг т. Филиппов Н. В. смирились с нарушениями дисциплины, не ведут в коллективе массово-политической работы.

Вольготно живет прогульщикам в третьем мартеновском цехе. Комсомольцы подручные сталеваров Исмагилов и Сергейев неоднократно совершали прогулы, а бюро ВЛКСМ так и не удосужилось обсудить их на комсомольском собрании. И. о. помощника начальника цеха по оборудованию т. Бурас, вместо того, чтобы немедленно выполнить решение товарищеского суда о переводе машиниста крана Неудачиной, совершившей прогул, на нижеоплачиваемую работу, предоставил ей отпуск, а затем еще разрешил работать на кране. Такое отношение к прогульщикам имеет место в других цехах.

Отдельные руководители не помогают в работе товарищеских судов. Начальник доменного цеха т. Зудин, например, и его заместитель тов. Огарков не считают своим долгом бывать на заседаниях товарищеского суда, помогать в его работе.

Крайне плохо поставлена воспитательная работа в общежитиях.

На состоявшемся позавчера пленуме горкома партии были подвергнуты резкой критике директор нашего комбината т. Борисов, секретарь парткома т. Светлов и председатель завкома металлургов т. Плисконос за отсутствие на комбинате настойчивой борьбы с нарушителями трудовой дисциплины.

Задача нашей партийной организации состоит в том, чтобы мобилизовать всех коммунистов и всех трудящихся на укрепление трудовой дисциплины.

Долг партийных, профсоюзных, комсомольских организаций — усилить общественное воздействие на прогульщиков, не оставляя без обсуждения работников, которые нарушают трудовую и производственную дисциплины. Нарушители должны нести ответственность за свои позорные проступки.

Решительно устраняя недостатки в массово-политической работе, повседневно воспитывая у трудящихся коммунистическое отношение к труду, добьемся новых успехов в работе нашего комбината.

КАК МЫ БОРЕМСЯ ЗА ЛИКВИДАЦИЮ ПОТЕРЬ ПРОИЗВОДСТВА СТАЛЕВАР ХУДЯКОВ ДЕЛИТСЯ ОПЫТОМ

На днях в Доме техники состоялся стахановский вторник, организованный областным комитетом профессионального союза металлургов. В нем приняли участие сталевары и мастера металлургических заводов Магнитогорска, Челябинска и Уфалей.

Участники вторника заслушали и обсудили доклад сталевара-скоростника 23-й мартеновской печи Магнитогорского металлургического комбината Игната Худякова об опыте борьбы коллектива бригад этой печи за ликвидацию потерь производства, за досрочное выполнение годового плана.

Затем выступил сталевар 20-й мартеновской печи Александр Творогов. Он рассказал о том, как социалистическое соревнование с коллективом 23-й печи помогло ему и его напарникам Ивану Акинничеву и Алексею Старостину выйти в ряды передовиков, выступить инициаторами нового патристического почина—соревнования за досрочное выполнение пятой сталинской пятилетки.

С большим вниманием участники стахановского вторника выслушали выступление сталевара Челябинского металлургического завода Андрея Клименко.

— Почин коллектива 23-й мартеновской печи Сталинской Магнитки,—сообщил он,—помог сталеплавильщикам нашего цеха досрочно завершить десятимесячную программу, улучшить технико-экономические показатели работы.

Товарищ Клименко обратился к сталевару Творогову с предложением заключить с ним договор на социалистическое соревнование за досрочное выполнение плана пятой пятилетки. Товарищ Творогов охотно принял это предложение.

Начальник третьего мартеновского цеха Магнитогорского комбината т. Дикштейн на примере своего цеха показал огромное значение социалистического соревнования за ликвидацию потерь производства, рассказал о путях дальнейшего увеличения выплавки стали, повышения ее качества, удешевления себестоимости.

Сегодня мы в сокращенном виде помещаем доклад товарища Худякова, в котором он рассказывает, как коллектив 23-й печи выполняет свои обязательства в соревновании.

Коллектив нашей печи, где со мной работают сталевары тт. Панченко и Родичев, вместе с мастерами производства тт. Рожковым и Савельевым выступил в начале этого года с предложением организовать социалистическое соревнование за ликвидацию потерь производства, за досрочное выполнение годового плана.

Наш почин был подхвачен во всех цехах комбината и прежде всего на всех печах нашего цеха. Хозяйственные руководители, партийная и профсоюзная организация цеха возглавили социалистическое соревнование за ликвидацию потерь.

Были разработаны и осуществлены организационно-технические мероприятия, направленные на снижение производственных потерь.

В частности, была изменена схема управления цехом, осуществлена радиофикация цеха, установлены разливочный и шихтовый краны, устранены конструктивные недостатки на ряде печей. Три печи переведены на хромомagneзитовые своды, внедрен оперативный учет экономических показателей работы, организована техническая учеба.

Социалистическое соревнование и организационно-технические мероприятия, которые были проведены в цехе, помогли сократить потери производства, увеличить производительность труда и улучшить качественные показатели.

Общее количество потерь на плавках повышенной длительности, неполновесных плавках, недоливках, козлах и браке по цеху снизилось по сравнению с 1951 годом на 27 процентов. Длительность плавков сократилась на 41 минуту по сравнению с 1951 годом, 47 процентов всех плавков (против 31 процента в 1951 году) выданы скоростным методом.

Значительно возросло производство стали. За 9 месяцев сэкономлен 1 миллион 342 тысячи рублей. План по производительности труда выполнен на 102,9 проц.

Серьезных успехов в соревновании достиг коллектив нашей печи. С начала года мы выплавляли сверх плана тысячи тонн стали и сэкономили 362 тысячи рублей. Стойкость свода печи повысили на 8 плавков. Выдав 64 процента всех плавков скоростным методом, мы добились снижения длительности плавки на 39 минут против 1951 года и на 1 час 2 минуты против 1950 года. Производство стали у нас возросло, а потери производства снизились на 20 процентов.

Наши успехи в социалистическом соревновании за снижение потерь производства, за выполнение годового плана яв-

ляются прежде всего результатом коллективной стахановской работы. Каждый из нас старается не только сам работать хорошо, но и создает все условия для четкой, высокопроизводительной работы сменщика.

Каждый на своем посту старается провести каждую производственную операцию быстро и правильно.

Помня о том, что качественно и быстро произведенная заправка печи во многом определяет успешное проведение последующих периодов плавки, мы начинаем заправку задней стенки и откосов в период доводки плавки при высокой тепловой нагрузке.

Этим достигается хорошее спекание заправочных материалов и экономится время на заправку печи после выпуска плавки.

Для проведения заправки в кратчайший срок мы неуклонно соблюдаем следующие условия: всегда содержим в хорошем состоянии подину печи (без бугров) и с надлежащим уклоном к сталевыпускному отверстию, в таком же исправном состоянии содержим сталевыпускное отверстие, не допускаем охлаждения печи в период заправки.

Успешное проведение завалки шихты также определяет сокращение продолжительности плавки. Мы добиваемся, чтобы первый состав с сыпучими материалами подавался, как правило, к печи не позже, чем за 15 минут до выпуска плавки. Обычно завалку мы начинаем с загрузки руды, которая равномерно через все 5 окон тонким слоем распределяется по поду. Затем подаем известняк, обычно, в средние 3 окна и вновь равномерный слой руды.

Завалка сыпучих материалов ведется послойно, после каждого слоя производится кратковременный прогрев в течение 4—5 минут. Сыпучие материалы тщательно прогреваются.

Обязательным условием качественной завалки является равномерное распределение материалов.

После завалки всей руды и известняка шихта в печи тщательно прощуровывается и проталкивается к задней стенке завалочной машиной, а затем снова прогревается в течение 15—20 минут. Завалка железа производится одновременно двумя завалочными машинами по 4 мульты в каждое окно. Шихта прогревается в течение 20 минут и в таком же порядке заваливается следующая порция железа. Тепловая нагрузка во время завалки обеспечивает интенсивный прогрев материалов. К окончанию завалки бункер для подсыпки порошков с сырым доломитом находится в готовности на кране.

Мы следим за своевременной постановкой шлаковых чаш и заблаговременно ставим в известность работников миксера о доставке чугуна на печь.

Мы знаем, что слив чугуна, как в недостаточно нагретую, так и в перегретую печь удлиняет продолжительность плавки. Поэтому производим прогрев шихты до момента, пока скрап начинает заметно «садиться». Во время слива чугуна спускаем максимальное количество шлака.

Плавление является самым длительным периодом плавки.

Решающими условиями его являются правильное ведение теплового режима и своевременный спуск шлака.

В начале плавания шихты (на протяжении 30—50 минут) тепловая нагрузка не снижается. Затем мы уменьшаем расход коксового газа и увеличиваем подачу смолы, что повышает температуру и улучшает светимость факела пламени. Для дожигания газов, выделяющихся из ванны, дается увеличенное количество воздуха до 40 тысяч кубометров в час. К концу плавания мы получаем хорошо нагретый металл. Мы считаем необходимым, чтобы первичный шлак, обогащенный фосфором, был удален до известкового кипения.

Мы заблаговременно приступаем к наводке нового шлака и к концу расплавления получаем шлак надлежащей консистенции.

За 30—40 минут до окончательного расплавления посылаются проба на анализ содержания углерода. По результатам этой пробы заблаговременно заготавливаем необходимое количество пиловочных материалов.

Доводка производится строго по технологической инструкции с максимальным форсированием. Руда и недопал даются строго по расчету.

Стремясь получить более ровную температуру насадок в течение плавки, мы не допускаем сильного охлаждения их в период завалки и перегрева в период плавания и доводки, за счет использования автоматического регулятора давления в рабочем пространстве печи, пользуясь промежуточными и дымовыми шиберами.

Сейчас, по примеру соревнующихся с нами сталеваров 20-й мартеновской печи, мы включились в социалистическое соревнование за досрочное выполнение пятой сталинской пятилетки, приводим в движение все резервы для увеличения выплавки стали, повышения ее качества, снижения себестоимости.