

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

22 МАЯ
1946 ГОДА
СРЕДА
№ 60 (987)

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

Всесоюзное совещание доменщиков и сталеплавильщиков

21 мая во Дворце культуры металлургов продолжало свою работу Всесоюзное совещание доменщиков и сталеплавильщиков.

На утреннем заседании совещания доменщиков был заслушан доклад профессора Магнитогорского горно-металлургического института А. М. Вадиных: «Выплавка ферромарганца на больших доменных печах». По этому же вопросу были заслушаны доклады инженеров А. Я. Цейтлина, А. Н. Царицына и Л. Д. Юрко. В прениях выступили: главный доменщик ГУМПа Юга и Центра Артеменко, главный инженер Н. Тагильского завода Шумаков, главный инженер ГУМПа Юга и Центра Немцов и заместитель Министра черной металлургии П. И. Коробов.

На вечернем заседании были заслушаны два доклада: инженера «Гипрококса» А. С. Кваша — «Производство кокса в США», инженера «Главкокса» М. Б. Писаревского — «Пути улучшения качества кокса на заводах Министерства черной металлургии».

По этим докладам в прениях выступили гг. Рытько, Брель, профессор Сорский, главный инженер Алчевского завода т. Юшко, начальник доменного цеха Магнитогорского завода т. Котов, начальник доменного цеха Н. Тагильского завода т. Левин.

На утреннем заседании сталеплавильщиков с сообщениями по докладу профессора Френкеля выступили гг. Лубенец (Златоустовский завод), Петренко (Кузнецкий комбинат) и Лебедев (завод «Серп и Молот»).

Далее по докладу и сообщениям в прениях выступили начальник мартеновского цеха завода им. Андреева т. Яхненко, профессор Умрихин, т. Крайнов (Харьковский институт металлов), т. Радцул (заводская лаборатория Магнитогорского комбината), т. Воеводин (Главинспектор) и Пеловко (технический отдел Министерства черной металлургии).

Затем совещание заслушало доклад инженера Я. А. Гольдина о качестве выжженного кирпича и сообщения инженера Гурского (Н. Тагильский завод), т. Александрова (Верх-Исетский завод), т. Устинова (Лысьвенский завод).

В прениях по этому докладу и сообщениям выступили т. Грицаенко (Сталинский завод, Донбасс), т. Пузырев (Чусовской завод), т. Бардажин (завод «Серп и Молот»), доцент Барский и профессор Мажаров.

На вечернем заседании был заслушан доклад начальника планового отдела Министерства черной металлургии т. Г. М. Шумского на тему: «Анализ себестоимости стали». В прениях выступили гг. Похман, Блохин, Завельский.

Поддерживаем патриотический почин

Металлурги Магевки бросили патриотический клич, призывая по-стахановски закончить первый год сталинской пятилетки. Вместе со всеми металлургами Советского Союза откликнулись на этот призыв огнеупорщики цеха ремонта промышленных печей.

Приступая к капитальному ремонту большегрузной печи № 18 третьего мартеновского цеха, мы взяли обязательство помочь мартеновцам выдать больше стали сверх плана, отремонтировав печь за три с половиной суток вместо четырех суток по плану.

Сразу же и приступили к выполнению обязательства. Звенья, руководимые гг. Мордановым, Лукмановым, не медля взялись за дело. Ежедневно перевыполняя норму, они равномерно наращивали стенки,

возводили свод. Очень дружно работало звено шлаковщиков тов. Сафонова. Это звено уже зарекомендовало себя передовым. На выгрузке кирпича оно выполнило две нормы.

Охваченные патриотическим подъемом, звенья глиномесов и подсобников гг. Сыроевой и Земнуховой, выполняя по полторы нормы, обеспечивали каменицами всем необходимым для успешного труда.

Организованная работа всего коллектива огнеупорщиков на ремонте печи принесла хорошие результаты. Дело спорилось, нормы перевыполняли. Слово сдержали — задание выполнено на 12 часов раньше графика.

Т. КЛЕЙМЕНОВ, обер-мастер цеха ремонта промышленных печей.

Автобаза задерживает доставку семян

Работники совхоза «Муравейник» стремятся выполнить свои обязанности перед Родиной — наилучшим образом вырастить богатый урожай на широких совхозных полях. Проникнутые этим стремлением, по-стахановски трудятся трактористы комсомольцы гг. Абдельман, Сарсынбаев, Головачев. Хорошо подготовив свои колесные тракторы, обеспечивая за ними старательный уход, они работают без поломок, остановок, ежедневно перевыполняя план, и уже имеют по 180 гектаров работы на каждый трактор.

Отлично работает и тракторист гусеничного трактора ЧТЗ тов. Манасыпов. На свой трактор он имеет выработки больше 500 гектаров.

В ногу с передовыми трактористами идут и стахановцы полевых бригад. Бригада тов. Карева первой в совхозе завершила план посева — 20 мая закончила посадку картофеля, а всего посадили в бригаде 828 га. Бригадир тракторной бригады тов. Борозинец много помог полевой бригаде хорошо организованной работой трактористов.

Бригада тов. Карева, завершив план полевых работ, продолжает сев сверх плана и 20 мая посеяла 60 га ячменя.

Следует отметить хорошую работу прицепщиков гг. Грудович, Алимова, Соболев, Шихова, Фокина и других, способствовавших перевыполнению плана сева в бригаде тов. Карева.

Есть немало хороших работников и в других бригадах. Но все же работа передовиков не имеет должного эффекта. Ведь на 20 мая план посева в совхозе выполнен только на 80 проц. Остается незасаженной большая площадь картофеля.

Тормозят постоянные перебои в доставке картофеля с базы ОРСа. Ежедневно автомашины автобазы должны перевозить нам 40 тонн картофеля, но этого не бывает. Машины делают по одному рейсу, к тому же машин недостаточно и в результате мы ежедневно получаем только половину необходимого семенного картофеля. 20 мая, например, из-за того, что не был доставлен семенной картофель, мы смогли посеять только 13 га вместо 20 по плану.

Работникам автотранспорта нужно, наконец, понять всю важность своевременного проведения посевной кампании и обеспечить своевременную доставку картофеля на поля совхоза.

В. НЕВЕДРОВ, директор совхоза «Муравейник».

Вызов Магеевского завода, несомненно, найдет горячий отклик во всех отраслях народного хозяйства, но прямо он адресован к работникам черной металлургии СССР. Перед ними стоят в новой пятилетке гигантские задачи.

(„ПРАВДА“)

Холодный ремонт мартеновских печей Магнитогорского комбината

Из доклада инженера И. М. КРАЙНЕГО
(Магнитогорский металлургический комбинат)

Момент остановки на ремонт мартеновских печей Магнитогорского комбината определяется преимущественно степенью износа главных сводов, реже — износом воздушных насадок, переполнением шлаковиков и разгаром головок. Для износа свода над рабочим пространством печи характерно значительное истончение участков, расположенных вдоль задней стены, с резкими или плавными переходами к более толстым, часто совершенно неистонченным участкам у передней стены.

Средняя фактическая продолжительность холодных ремонтов в первом полугодии 1945 года составляла: малых — 61, средних — 81, больших — 111, полных без смены пода — 236 и полных со сменой пода — 240 часов.

Планирование остановок мартеновских печей на холодный ремонт основано на тщательном систематическом осмотре печей и изучении их состояния. Это дает возможность заблаговременно подготовиться к ремонту и хорошо его организовать, а значит сократить его длительность.

До остановки печи на холодный ремонт проводятся следующие работы. Территория у шлаковиков освобождается от разнородных предметов, и там устанавливаются коробки для шлака и мусора. Территория перекидных клапанов освобождается под механизмы для уборки боя насадок и мусора, а также под механизмы для подачи огнеупорного кирпича к рабочим местам. Здесь же организуется изготовление растворов. Возвзается полностью или частично огнеупоры для ремонта. Их укладывают на территории соседних печей между перекидными клапанами и шиберами.

После выпуска последней плавки убирают от печи и с территории рабочей площадки остатки эксплуатационных материалов и печной инструмент. После выключения газа на газопроводах, ведущих к клапанам печи, ставят перемычки.

На Магнитогорском комбинате освещение ремонтных точек производится подключением 12-вольтовых трансформаторов к любым точкам цеховой электросети. Воздух подается из воздухопровода, предназначенного для выдувки ям и продувки изложниц. Вода подводится из охладительной системы соседних печей. Все это очень неудобно и приводит к помехам в работе печей или к задержкам в ходе ремонтных работ. Еще сложнее распланировать и устанавливать транспортеры, обслуживающие ремонтные работы, и шить моторы их электротоком.

Ремонт начинают с одновременной ломки головок, свода, передней стены, насадок и шлаковиков. Задняя стена подвергается ломке после удаления из ванны сводового кирпича. Температурные условия ломки в нижнем строении печи облегчаются использованием тяги через трубу и охлаждением водой сменяемых насадок и шлака, удаляемого из шлаковиков. Температуры в верхнем строении печи понижаются частичным охлаждением водой. Тяжелые температурные условия в начале ремонта заставляют вводить двух и трех-сменную работу и применять специальную одежду.

Подготовлю сталевара

Включаясь во Всесоюзное социалистическое соревнование, обязуюсь завершить годовой план к 20 декабря. Кроме этого, даю слово подготовить в течение двух ме-

При ломке старой кладки и плава широко применяются взрывчатые вещества. Уборку боя кирпича и мусора производят в трех направлениях. Бой кирпича от ломки верхнего строения печи до уровня рабочей площадки погружают в коробки, а затем высыплют в думшакеры или хопперы, поданные на рабочую площадку. Бой насадок и мусор от ремонта регенераторов подают транспортерами в думшакеры, установленные на линии железной дороги, расположенной за дымовыми трубами; если думшакеров нет, то ремонт регенераторов и удаление боя насадок прекращают. Шлак из шлаковиков и бой кирпича от ломки головок грузят в коробки, подаваемые кранами разливочного прелета, а затем — в думшакеры; если коробки нет, очистку шлаковиков прекращают.

По окончании ломки расширяют шпарты старой кладки печи, устанавливают размеры по чертежам и начинают вышпарту. Фронт ломки постепенно уменьшается, а фронт вышпарты увеличивается, охватывая все участки печи, подлежащие ремонту. Наступает самый сложный и напряженный период холодного ремонта.

Кирпич для кладки верхнего строения подают на рабочую площадку (из-под нее) транспортерами, установленными между генераторами и шлаковиками; сводовый кирпич подают к своду другими транспортерами, установленными параллельно продольной оси печи возле задней стены.

Сыпучие материалы для растворов доставляют в сухом виде. Растворы изготовляют в ящиках, расположенных между головками, откуда транспортируют их к местам кладки.

Установку опалубки главного свода начинают с момента окончания выкладки передней стены и с началом выкладки задней стены рабочего пространства. Выкладку задней стены рабочего пространства и головок производят одновременно с выкладкой главного свода. Окончание выкладки главного свода, она ведется до пережимов, совпадает с окончанием выкладки головки под кессоном и с установкой кессонов и опалубки свода над головками.

После удаления из печи опалубки стены выводят под свод и производят выкладку переделов воздушных каналов и наружной футеровки кессонов. Подищу очищают от боя кирпича и мусора, высыпают их через завалочные окна в коробки, устанавливаемые на линии, служащей для подачи шихты. Эта трудоемкая операция почти всегда задерживает завалку шихты в соседние печи.

По окончании всех работ, в том числе и очистки верхнего строения печи, производят контрольный замер отремонтированных элементов, и печь ставят на ступку. В момент сдачи печи в эксплуатацию мусор должен быть убран отовсюду.

— Такая организация работ позволила снизить простой мартеновских печей на холодных ремонтах в первом полугодии 1945 года до 5—7 процентов календарного времени. — закончил свой доклад т. Крайний.

саяев подручного т. Дорошева на сталевара.

Д. ДЕМЧУК, сталевар мартеновского цеха № 3.