

Еще до начала смены он изучает график работы обслуживаемых печей и свое задание, требует от смены подробного «отчета» о работе узлов машины за прошедшую смену. Не сидит Светличный без дела и во время коротких пауз, пока закрывают сталевыпускное отверстие, пока нет на печке завалки или покуда не поданы мульдовые составы. Эти минуты А. М. Светличный использует для профилактических осмотров и работ на машине — проверяет смазку передних подшипников и передней оси подвески рамы поворота, регулирует тормоза, смазывает открытые передачи ходовых колес моста.

Можно сказать, что это ненужная работа. Но благодаря ей за весь прошлый год, например, как и ныне, у машиниста Светличного не было ни одного замечания по системе обслуживания и ухода за оборудованием. И дело даже не в замечаниях. Благодаря повышенному вниманию к оборудованию Анатолий Михайлович избегает поломок машины во время смены. У других же машинистов простои из-за поломок достигают порой четырех часов в месяц.

Во время работы А. М. Светличный умеет экономить на каждой операции. Хотя эта экономия исчисляется считанными секундами — итоговый выигрыш значителен. Что такое экономия 0,6 секунды по сравнению с некоторыми другими машинистами на переез-

Преодоление отставания коллектива второго мартеновского цеха требует серьезных усилий всех его работников. Машинисты завалочных машин могут в этом сыграть немалую роль. От них во многом зависит скорость завалки шихты и, в конечном счете, продолжительность плавки. А сокращение продолжительности плавки по цеху лишь на одну минуту равноценно увеличению производства металла на несколько тысяч тонн в год.

Сталевавары второго мартеновского цеха Е. М. Степанов, В. З. Дмитренко, П. М. Тукеев и другие считают, что машинист завалочной машины, формально не являющийся членом печной бригады, может сыграть в ее работе огромную положительную роль. И не только выигрывая драгоценные минуты во время завалки. Машинист, болеющий за успех дела печной бригады, сам, без дополнительной команды, выполнит необходимые операции: подпривит пороги, расчитает пути мульдового состава... Короче, поступит так, как один из лучших машинистов завалочных машин мартеновского цеха № 2 Анатолий Михайлович Светличный.

◆ ПЕРЕДОВОЙ ОПЫТ — ВСЕМ

ЛИШЬ ОДНА МИНУТА

де к мульде? Что такое экономия полусекунды на протяжении мульдового состава? Даже при внимательном наблюдении за работой двух машинистов эти доли секунды трудно уловить глазом. А в конечном счете получается, что завалку одной мульдовой тележки Светличный проводит, экономя почти четверть времени по сравнению с другими машинистами.

Опытный работник, он умеет избежать лишних движений завалочной машины, активно использует инерцию движения механизмов, частично совмещает два движения машины. Все это

— дополнительный выигрыш времени. И такой выигрыш для А. М. Светличного не самоцель, а форма помощи сталеваварской бригаде обслуживаемой печи.

Высокий профессионализм требуется от машинистов при одновременной завалке печи двумя машинами. Организатором рациональной работы выступает обычно Светличный. Делается так: одновременно ведется завалка в первое и четвертое завалочные окна, затем — во второе и пятое. Требуется особая согласованность действий при продвижении мульдовых составов. Иначе придется

передвигать не только состав, но и соседнюю машину, а это часто приводит к поломкам. Работая в паре с Анатолием Михайловичем, машинисты избегают повреждений.

Завалка лома — дело, как будто, нехитрое. Но и здесь есть свои тонкости. Зная их, А. М. Светличный особое внимание обращает на равномерное распределение лома в печи, не допуская его нагромождения у головок. Тем самым создаются условия для нормального проведения прогрева и плавления шихты. Причем, после завалки Светличный отталкивает шихту от передней стенки ванны печи, делает проход для жидкого чугуна к задней стенке.

Это все опять-таки мелочи, на которые иные машинисты склонны не обращать внимания. Но такие «мелочи» позволяют сталеваварским бригадам, с которыми работает А. М. Светличный, проводить завалку на 5—8 минут быстрее, чем на других агрегатах.

Нужно ли обучить приемам работы Светличного других машинистов цеха? Подсчеты показали: если бы на всех завалочных машинах работали, как Анатолий Михайлович Светличный, только за счет этого коллектив второго мартеновского цеха мог бы получить в год дополнительно до девяти тысяч тонн металла. Эта цифра говорит сама за себя.

В. БОГРУДЕНКО,
и. о. инженера по труду
мартеновского цеха № 2.

ЕГО „СЕКРЕТЫ“

Из опыта работы сталевара завода «Азов-сталь» дважды Героя Социалистического Труда Г. Я. Горбаня.

Основой организации труда в бригаде является четкое распределение обязанностей между членами бригады, крепкая дисциплина, высокая требовательность и исполнительность. Так, первый подручный отвечает за состояние сталеваварского отверстия и газовых горелок, следит за наличием и установкой шлаковых чаш и руководит заливкой чугуна в печь.

Вторые подручные помогают первому подручному готовить раскислители, заправочные материалы, инструменты, заправляют печь, отбирают пробы металла и шлака, обдувают свод, наблюдают за сливом шлака, следят за состоянием путей, отцепляют и прицепляют вагонетки с мульдами. Подручные в целях приобретения практических навыков в течение рабочего дня подменяют друг друга, что повышает их технический уровень. Заправку печи начинают в конце чистого кипа (доводки), заправляя верх задней стенки. При выпуске плавки, после наполнения металлом первого ковша, при помощи хобота заправочной машины быстро снимают ложные пороги и заправляют отсы. После окончания выпуска плавки первый подручный сталевара осматривает сталеваварское отверстие и вместе со вторым подручным «промыывают» его кислородом, после чего закрывают огнеупорным материалом. Закрытие сталеваварского отверстия со стороны печи руководит сам сталевар.

Особое внимание сталевар уделяет завалке сыпучих материалов. Весь оставшийся шлак он стремится покрыть железной рудой и после прогрева 5—7 минут производит завалку известняка с одновременно перемещением с рудой. Завалка металлоса осуществляется двумя завалочными машинами равномерно по всей печи, по 4 мульды в каждое окно, а оставшийся — в средние окна. Такой порядок завалки шихтовых материалов способствует более быстрому расплавлению шихты и интенсивному шлакообразованию после заливки чугуна и позволяет сэкономить 10—15 минут.

В период завалки сталевар поддерживает максимальную тепловую нагрузку. Во время прогрева шихты бригада подсыпает ложные пороги и устанавливает чугунозаливочный желоб.

Заливка чугуна осуществляется в кратчайшее время, т. к. это способствует более быстрому шлакообразованию и удалению из металла вместе со шлаком кремнекислоты и фосфора. Производится заливка двумя заливочными кранами с целью сокращения ее продолжительности. Такая организация заливки чугуна позволяет сэкономить 5—10 минут.

В период плавления шихты сталевар организует своевременное скачивание шлака (через 30—40 минут после заливки чугуна) с тем, чтобы удалить как можно большее количество фосфора из печи. Скачивание ведется энергично, до начала всплывания известняка.

Наводка нового шлака осуществляется присадкой 5—6 мульд известия, 3—4 мульды окислы и 1 мульда боксита. Присадка окислы прекращается за 30—35 минут до расплавления. К моменту расплавления шихтовых материалов Г. Я. Горбань добивается хорошего, активно сформированного шлака с основностью 1,8—2,0, тогда как первичные шлаки имеют основность 1,3—1,5.

Во время скачивания шлаков подручные сталевара осаживают шлак в чашах при помощи боксита с тем, чтобы не допустить заливки шлаком чаш и железнодорожных путей.

В начале плавления в факел пламени подается кислород. С образованием шлака кислород подается через отверстие в задней стенке в ванну при помощи двух металлических трубок диаметром 1 дюйм. В этом случае подача кислорода в факел прекращается. Такой метод ведения периода плавления позволяет сталевару Г. Я. Горбаню экономить 5—10 минут.

В период полировки, как и в период плавления, бригада основное внимание уделяет удалению из металла фосфора. К концу полировки она принимает все меры к более полному окислению оставшегося в металле фосфора и быстрому скачиванию шлака. Промедление со скачиванием шлака приводит к тому, что из шлака, насыщенного окислами фосфора, фосфор восстанавливается и переходит в металл, что неизбежно ведет к получению брака. Для окисления фосфора Г. Я. Горбань дает в расплавленный металл окислы и железную руду. Для жидкоподвижности шлака производит присадку боксита. Хорошо прогретый жидкоподвижный шлак легко и быстро скачивается, что исключает возможность восстановления фосфора. Слив шлака производится до появления оголенных участков металла в ванне. Все это за время полировки скачивается 1/2 чаши шлака.

По окончании скачивания шлака наводит новый шлак, для чего присаживает в ванну 4—6 мульд известия, а на нее 1 мульду боксита, прогревает 5—10 минут и присаживает 2—3 мульды окислы.

Сталевар стремится не допустить перегрева металла, т. к. это неизбежно ведет к восстановлению фосфора и получению брака. Хорошо наведенный шлак в конце полировки с основностью не ниже 2,5—3,5, с содержанием фосфорной кислоты не более 6 процентов обеспечивает активное и ровное кипение по всей поверхности ванны. К концу доводки плавки бригада стремится больше скачать шлака с тем, чтобы он не попал в металл при выпуске плавки.

Умение Г. Я. Горбаня определить степень нагрева металла и поддерживать оптимальную температуру на протяжении всей плавки — отличительная черта в его работе, обеспечивающая выпуск стали хорошего качества. Это дает возможность бригаде проводить дефосфорацию металла с наименьшим расходом полировочных материалов, увеличивать производство стали.

Второй мартеновский цех. Его коллектив в эти дни с большим напряжением сил выходит из длительного прорыва. Не все еще получается успешно. Но отрядные перемены в работе цеха заметны.

Фойе перед выходом на рабочую площадку первой мартеновской печи. Здесь широко представлена наглядная агитация: обязательства коллектива в честь юбилея комбината, данные по работе участков цеха, оперативная информация. Над большим стендом — своеобразная «шалка»: «Юбилей комбината — достойную встречу». Среди прочих здесь недавно появился новый планшет. Привлекает внимание текст: «Товарищи сталевары! В августе на выплавку беззаказного металла израсходовано 210 тонн раскислителей. Материальный ущерб составил 51500 рублей. 24 августа мастер производства т. Морозов и сталевар т. Комышев выпустили 2 ковша без заказа. Перерасход раскислителей составил 5,6 тонны на сумму 1400 рублей. Тов. технологи! Экономьте дорогостоящие раскислители, не допускайте выпуска плавки без заказа!»

Подобные тексты появляются на этом планшете регулярно. Думается, руководители и профсоюзный комитет цеха нашли удачную форму работы: тут и наглядность, тут и гласность итогов работы каждого коллектива. А экономия ферросплавов — одна из важнейших задач сталеплавателей.

... На рабочих площадках возле печей — привычная деловитость сталеварских бригад. Как и обычно трудятся коллектив первой печи. Он первым в цехе начал выходить из прорыва. Почему это ему удалось раньше других?

◆ ЗАКАЗЫ — НА 100 ПРОЦЕНТОВ!

КАЧЕСТВЕННИК

Сразу на такой вопрос ответить трудно. Действительно, люди на всех печках одинаково болеют за общее дело. Ну, может, кто-то и больше других... Опыт? У сталеварских бригад остальных печей он тоже достаточный. Наверное, сказываются какие-то малозаметные на первый взгляд детали. Скажем, так а я. 24 августа отлично сработали коллективы смежных бригад — четвертой и первой. Первичные операции на одной из плавков хорошо выполнил сталевар В. Кошкин, а конечный результат получила бригада сталевара В. Дмитренко. Умело работая, обе бригады сумели обеспечить проведение плавки за 9 часов 20 минут. Своеобразный рекорд! А по сути дела, обеспечен он только лишь благодаря хорошей организации труда в обеих бригадах.

Об этом событии тоже поведать стыды возле конторы цеха. К сожалению, подобные успехи в коллективе пока что действительно редкие события. Так же, как полное выполнение заказов.

В цехе с начала года четверть сталеваров выполняет заказы производственного отдела. Неплохо, но в прошлом году эта цифра была выше. И только один сталевар выполняет заказы из смены в смену, постоянно с начала года. Это уже — заказы по данным ОТК. В чем их различие? Можно выдать плавку, которая с точки зрения ОТК беззаказная. Но до конца месяца на этот металл может поступить заказ производственного отдела. Потребитель получит нужный ему металл, а у сталевара будет полное выполнение заказов.

Так работать, конечно, легче. Но по-настоящему качественную эту работу вряд ли можно назвать. Получается, что подлинно качественно трудится сейчас только бригада сталевара Тукеева с десятой печи.

... На площадке десятой печи пустынно. Заканчивается завалка. На пульте агрегата ловко работает тумблерами человек. Петр Михайлович Тукеев. Капли пота на лице, точки графита.

Беседа явно не клеится. Сталевар знает: его собеседника интересует, как удается коллективу из смены в смену работать по заказам. Но никакими секретами похвастать не может. Их нет:

— Чтобы работать по заказам, надо просто вовремя выполнять все операции. Точно соблюдать технологические инструкции. Конечно, нужно и за печью смотреть.

Это известно каждому сталеплавателю. Но почему же не каждый работает строго по заказам?

— Причин много. Есть объективные. Но в последнее время мы привыкли почти все объяснять этими причинами. Почему цех в таком трудном положении? Больше всего в этом наша вина. Но не только сталеваров: цеховые службы тоже часто подводят...

Петр Михайлович искренне считает, что его бригада «работает, как и все, как надо». С первой частью его утверждения трудно согласиться. А вот вторая... Спорить, как говорится, не о чем.

— Трудно, конечно. Да и лето на редкость жаркое. Тут уж всей бригаде надо стараться на совесть. Сталевар не может сразу быть в нескольких местах. Например, подручные пошли разделять летку, я — на пульте. Как они ее разделяют? Это будет видно потом, во время выпуска стали: он может идти 10—15 минут, а может и больше получаса. Каждому надо работать на совесть, знать, что за ним — вся бригада.

... Опушены крышки завалочных окон. Плавка продолжается. Каждый занят своим делом — и сам сталевар, и подручные Сергей Вострых и Павел Попов. Был и третий — Вячеслав Тихомиров. Закончил вечернее отделение МГМИ, буквально на днях переведен на диспетчерскую работу. Опытных помощников терять, конечно, обидно. Но Петр Михайлович не унывает:

— Будем учить молодых. Все ведь мы когда-то учились. Пришел я на печь после училища, отслужил в армии — и с тех пор снова здесь. Сталеваром с 1975 года. Чему-то научился, наверное? — он улыбается. — Так и новички, что сейчас приходят в цех.

В нынешнем составе сталеварская бригада Тукеева работает недолго — года три. Но качество труда выросло заметно. Сам сталевар признает, что в прошлом году выполнение заказов в его бригаде было хуже. А сейчас — на 26 августа все плавки коллектив выдал с начала года только по заказам. Пожалуй, пора проводить в цехе школу передовых методов труда сталевара Тукеева...

Ю. СКУРИДИН.