

# Ярче огни маяков семилетки

★ ★ ★  
**ИЗ ЗАПОРОЖЬЯ НАМ ПЕРЕДАЮТ**  
**опыт работы сталеваров-рекордсменов**  
**печи № 5 им. XXII съезда КПСС мар-**  
**теновского цеха завода „Запорожсталь“**



Ясную цель, грандиозную задачу поставил перед металлургами страны XXII съезд партии — довести годовую выплавку стали в 1962 году до 250 миллионов тонн. Будут вступать в строй новые металлургические заводы, печи с кислородными большегрузными конверторами, а действующие печи совершенствуются, производительность их растет. Над этим же работают сталеплавильщики «Запорожстали», пример показывает коллектив печи № 5.

В 1961 году здесь началось освоение новой технологии выплавки стали, основанное на интенсификации мартеновской плавки за счет комбинированного применения природного газа и кислорода.

В чем же смысл этой технологии?

В единицу времени в мартеновскую печь подавалось больше тепла и кислорода, чем на обычных плавках. Увеличению тепло-

вых нагрузок и часовых расходов кислорода соответствовало более быстрое проведение организационных периодов заправки шихты, прогрева ее и заливки жидкого чугуна.

В ходе отработки новой технологии в периоды заправки и прогрева шихты производилось дополнительное отопление печи сводовыми и торцевыми газокислородными горелками. Более форсированно проводились также и остальные периоды плавки.

При продолжительности плавки (из серии 50 опытных) в 4 часа 42 минуты, на заправку ушло 20 минут, заливку чугуна — 11 минут, плавление — 46 минут и на доводку — 1 час 8 минут.

Тепловая нагрузка (в миллионах килокалорий в час) составляла в среднем 25,2. В период заправки она равнялась 19,8 млн. килокалорий в час, при заливке — 39,1, прогреве — 35,4, заливке чугуна — 16,8, плавлении — 19,4,

доводке — 23,9. Удельный расход условного топлива на тонну стали составил 83 килограмма, а кислорода 59,9 кубометра.

Производительность печи при интенсифицированном применении кислорода и природного газа существенно увеличивается, а расход топлива значительно сокращается. Качество металла при этом не ухудшается.

Работая по новой технологии, сталевары пятой мартеновской печи Михаил Кинебас, Александр Лобода, Владимир Стан, Павел Кийко, под руководством старшего мастера, Героя Социалистического труда Григория Константиновича Пометуна, выплавили в 1961 году рекордное количество стали — 265102 тонны.

В мартеновском цехе вчерашний рубеж передовиков делают достоянием всех. Осуществляют это через школы передового опыта. Так было с передачей опыта сталеваров восьмой печи в 1959 году, второй печи — в 1960 году.

В 1961 году мировое достижение сталеплавильщиков второго марта было перекрыто коллективом трех печей, а сталевары печи № 5 М. Кинебас, А. Лобода, В. Стан, П. Кийко достигли высшего годового результата — 265102 тонны стали. Это был новый мировой рекорд.

С первых дней 1962 года опыт рекордсменов был тщательно изучен и обобщен, после чего началось обучение всех бригад сталеваров и подручных их методам. Обучение проходило на рабочем месте у пятой мартеновской печи.

Здесь каждый сталевар со своими подручными отработал по одной смене вместе с бригадами рекордсменов. Приходили сюда и бывшие рекордсмены — сталевары печей №№ 2 и 8. Они не только обучались, но и обучали других всему лучшему, что было в арсенале их собственного опыта. Это обогащало сталеваров печи № 5, показатели работы ее улучшились по сравнению с прошлогодними.

Продолжительность плавки в январе достигла 5 часов 20 минут — на два часа меньше общепромышленного показателя, а работа ее выглядела так:

Параметры	На печи во время проведения школы	Средне-цех. показат. за январь
Количество плавков	52	—
Продолжительность плавки, час. мин.	5—20	7—20
Средняя тепловая нагрузка, млн. ккал/час.	25,4	28
Продолжительность заправки, час. мин.	0—23	0—23
Тепловая нагрузка, млн. ккал/час.	20,8	22,1
Продолжительность заправки, час. мин.	0—50	1—10
Тепловая нагрузка, млн. ккал/час.	39,1	37,5
Продолжительность прогрева, час. мин.	0—49	1—12
Тепловая нагрузка, млн. ккал/час.	32,9	32,7
Продолжительность заливки чугуна, час. мин.	0—14	0—12
Тепловая нагрузка, млн. ккал/час.	15,8	19,3
Продолжительность плавления, час. мин.	1—53	2—47
Тепловая нагрузка, млн. ккал/час.	19,7	24,5
Продолжительность доводки, час. мин.	1—11	1—35
Тепловая нагрузка, млн. ккал/час.	25	26,1
Расход условного топлива, кг/т	82,7	122,4
Расход кислорода, м <sup>3</sup> /т	60,4	49,9
Часовая производительность, т/час.	44,7	32,3
Средний вес плавки в тоннах	238	236
Съем стали с 1 кв. м площади пода	14,38	11,16

Прошло немного времени и итоги проведения школы не замедлили сказаться. Сталевары большегрузной мартеновской печи взялись провести плавки по

новой технологии на своем мартене. Вот показатели одной из плавки по новой технологии, которую сварила бригада сталевара Ю. Савенкова.

Параметры	Плавка по новой технологии	Средние показат. за 1961 г.
Продолжительность плавки, час. мин.	5—15	10—24
в том числе заправка	0—15	0—32
заправка	1—05	2—42
прогрев	1—10	1—41
Средняя тепловая нагрузка, млн. ккал/час.	29,9	31,3
в период заправки	28,7	25,4
« заправки	46,2	38,7
« прогрева	45,7	34,4
« заливки чугуна	23,9	23,0
« плавления	8,7	26,9
« доводки	29,2	29,0
вес плавки в тоннах	426,2	436,1
Производительность печи, т/час.	81,2	41,9
Расход условного топлива, кг/т	52,4	106,0
Расход кислорода, м <sup>3</sup> /т	45,4	48,6

Эти показатели свидетельствуют о больших потенциальных возможностях мартеновского процесса. Чтобы увеличить выплавку стали на действующих мартеновских печах, нужны дополнительные мощности по производству технического кислорода, мощные доменерабатывающие средства (пакетир-прессы, ножницы), мощное современное оборудование.

Идя к новым успехам, совершенствуя технологию, мартеновцы «Запорожстали» увеличивают выплавку металла. Сталевары печи № 5 со своими подручными обязались выплавить в текущем году 279 тысяч тонн стали, намного перекрыть свой прошлогодний рекорд. А в целом сталевары мартеновского цеха этого завода борются за выплавку в год на каждом типовом мартене 252 тысяч тонн стали.

Опыт запорожских сталеваров, несомненно, внесет новое и в работу сталеваров индустриальной Магнитки, поможет мартеновцам Урала повышать производство металла для успешного претворения в жизнь великой программы коммунистического строительства в нашей стране.

На снимке: сталевары и их подручные печи № 5 мартеновского цеха завода «Запорожсталь».

Г. АХМЕТИН.

## Дать изложницы в сентябре

Когда заходит разговор о первоочередных пусковых объектах, строящихся на Магнитке, то, пожалуй, на первом плане имеется в виду цех изложниц.

В оставшееся время надо выполнить строительные-монтажные работ на сумму около 900 тысяч рублей (включая работы по измененным и дополнительным проектам). Казалось бы, что сейчас, когда до пуска цеха остались буквально считанные дни, на строительной площадке днем и ночью должна кипеть напряженная работа, четко организован труд каждой бригады, каждого участка, использованы все имеющиеся резервы ускорения темпов строительства. Но этого-то как раз и не чувствуется. За две декады августа план строительно-монтажных работ выполнен всего лишь на 50—60 процентов.

Что нужно сделать, чтобы наверстать упущенное, как организовать труд всего коллектива строителей, чтобы новый литейный цех в сентябре уже начал давать продукцию? Обсуждению этого вопроса было посвящено состоявшееся на днях очередное кустовое открытое партийное собрание коллектива ударной стройки.

И докладчик начальник генерального управления № 5 т. Бесперстных, и начальник технического отдела механического

управления т. Синегин, и многие выступавшие совершенно справедливо остановились на вопросе полного завершения поставки оборудования, стандартного и нестандартного. В условиях стройки — это вопрос вопросов, от его успешного решения находится в прямой зависимости судьба своевременного пуска цеха изложниц. Как это ни странно, но сроки поставки оборудования систематически срываются, отставания многих позиций от сроков самого последнего графика достигли уже 5—6 дней. Мало того, начальник отдела оборудования УКСа комбината т. Тираспольский сообщил собранию, что выдача оборудования под монтаж будет завершена лишь 15 сентября. Возникает законный вопрос: можно ли в этом случае пустить цех изложниц в эксплуатацию в сентябре? Монтажники скажут — вряд ли.

Есть ли выход из такого положения? Да, есть. Работникам отдела оборудования, работникам складов отдела главного механика комбината надо организовать двухсменную выдачу узлов и механизмов, комплектовать и возить оборудование на стройплощадку не только днем, но и вече-

ром. Правда, в отделе оборудования действуют всего две машины. Это явно недостаточно. В обеспечении автотранспортом требуется срочная помощь.

Вторая, не менее важная причина неудовлетворительного строительства цеха изложниц — это наличие массы переделок и дополнительных проектов, которые поступают и по сей день. Нет ни одного узла, в процессе сооружения которого не вносились бы многочисленные изменения, поправки, коррективы. Только при монтаже газопровода внесено более 50 изменений! За время строительства в управлении «Уралстальконструкция» поступило более 500 дополнительных чертежей и схем, «реализация» которых обошлась в кругленькую сумму — 164 тысячи рублей.

Комментарии в данном случае излишни. Факты говорят сами за себя. Не имеет смысла говорить о том, как все это сказывается на общем ходе строительства ударного объекта. Об этом говорилось уже много раз. Однако ни представители заказчика — УКСа комбината (нач. т. Фальковский), ни работники эксплуатации (нач. цеха т. Губцовский) не предприняли

соответствующих мер. Всевозможные «коррективы» сыплются на головы строителей, как густой снег.

И последнее, на что хотелось бы обратить внимание — это сдача подготовленных узлов приемной комиссии. Дело это важное, по нему судят о готовности цеха к работе. А задуматься здесь есть над чем. Всего по цеху предстоит сдать более 300 актов, а подписаны лишь около 50. Медленно производят сдачу объектов в эксплуатацию строительные управления №№ 1, 3, «Уралстальконструкция» и т. д.

— Надо обратить внимание на тот факт, что отдельные руководители, сдавая в эксплуатацию тот или иной узел, действуют по принципу «лишь бы с плеч долой», — сказал член общезаводской приемной комиссии т. Глаголев. — Так случилось, например, с руководителями «Уралстальконструкции», которые предъявили к сдаче в эксплуатацию корпус цеха с многочисленными недоделками. Естественно, что члены комиссии не подписали этот акт.

Вывод — сдачу объектов и узлов цеха изложниц в эксплуатацию надо ускорить. В этом деле нельзя терпеть никакой волокиты.