

Все партийные, хозяйственные, профсоюзные и комсомольские организации обязаны вернуть борьбу за выполнение и перевыполнение заданий семилетки по росту производительности труда, снижению издержек производства, за строжайший режим экономии. Необходимо организовать всенародный поход против всяких проявлений бесхозяйственности, расточительства, нерадивого отношения к народному добру, повысить ответственность руководителей за улучшение всех качественных показателей деятельности предприятий,строек, особенно за снижение себестоимости и повышение качества продукции.

(Из резолюции XXI съезда Коммунистической партии Советского Союза по докладу товарища Н. С. Хрущева «О контрольных цифрах развития народного хозяйства СССР на 1959 — 1965 годы»).

Знамя семилетки: темп, ритм, качество!

Возможности не исчерпаны

Коллектив листопрокатного цеха много делает для того, чтобы улучшить качество выпускаемой продукции. Вступая в социалистическое соревнование за успешное выполнение плана первого года семилетки, прокатчики толстолистового стана обязались выдавать безбрачной продукции не более 1,2 процента, а выпуск брака довести до 0,15 процента от общего количества прокатанного металла.

Остальную продукцию они обязались выдавать вторым и первым сортом.

Свое слово прокатчики толстолистового стана сдержали. В феврале они выпустили безбрачной продукции всего 0,92 процента, а брака дали 0,08 процента. Особенно хорошо шло дело у коллектива первой бригады. Здесь мастер производства т. Плешков сумел мобилизовать бригаду на успешную борьбу за качество металла.

Много труда вложил в то, чтобы первая бригада достигла высоких показателей по качеству выпускаемой продукции контролер отдела технического контроля т. Залыанцев.

Прокатчики среднелистового стана обязались выдавать безбрачной продукции не более 1,3 процента, а брак довести до 0,06 процента. В феврале они выдали безбрачной продукции 0,99 процента. Здесь отличилась тоже первая бригада. Большая заслуга в достижении высоких показателей принадлежит старшему вальцовщику этой бригады т. Козырь, который исполняет обязанности мастера, а также старшему контролеру т. Янину.

Бесспорно, у листопрокатчиков есть некоторые серьезные достижения в борьбе за улучшение качества металла. Однако они должны еще многое сделать, чтобы их продукция была еще более высокого качества.

З. КРЕЙН,
начальник участка ОТК
листопрокатного цеха.



Большую работу проводит цех связи комбината по внедрению телевидения в производственные процессы.

Хорошо работает в этом цехе дежурный монтажник Михаил Третьяков, успешно справляющийся с внедрением новой техники. Молодой рабочий систематически повышает свои знания. Сейчас он учится на подготовительных курсах для поступления в горно-металлургический институт.

На снимке: М. Третьяков за настройкой телевизионно-передаточной камеры.

Фото Е. Карпова.

Настойчиво вести борьбу с серой в металле

Сера в стали является одной из самых вредных примесей, ухудшающих ее качество. Для того, чтобы удалить серу из металла, сталевар и мастер должны создать в мартеновской печи определенные условия во время плавки. Наибольшая трудность для удаления серы из металла встречается тогда, когда сталь плавится в большегрузных печах.

Сера, попадающая в мартеновскую печь с шихтой (чугуном, скрапом, рудой и т. д.), обязательно распределяется между жидким металлом и шлаком. Ученые и практики давно заметили и установили, что распределение серы между металлом и шлаком зависит от основности шлака. Чем выше основность шлака, тем больше серы из металла переходит в шлак, и наоборот.

Увеличение коэффициента распределения можно добиться повышением основности шлака. Это достигается присадкой в шлак нужного количества извести. Практически в мартеновских печах мож-

но получить шлаки с основностью четыре или пять и добиться коэффициента распределения примерно десять.

Однако, не всегда хорошая основность шлака может привести к нужному результату. Для того, чтобы получить хороший результат по удалению серы, нужно тоже иметь определенные условия. Надо, чтобы было обязательное сочетание основности шлака и количества шлака. В мартеновской печи одновременно наводить нужное количество шлака и нужную основность очень трудно. Трудность заключается в том, что при практическом решении этой задачи приходится иметь дело с многими переменными факторами.

Заранее, перед раскислением, т. е. в момент раскисления металла в зависимости от полученной серы, можно наметить без большой ошибки такое количество недопала и боксита, чтобы получить нужное количество шлака, нужную основность и жидкотекучесть с заданным количеством серы в металле перед раскислением. Для того, чтобы гарантированно получать на большегрузных печах металл с серой не более 0,039 процента (основная масса нашего металла), необходимо придерживаться строго индивидуального подхода к плавкам в зависимости от серы, которая получается в момент раскисления. Например, при раскислении серы до 0,046 процента скачивание шлака из печи после раскисления не обязательно и расход недопала (извести) должен колебаться от трех до девяти тонн, тогда как при раскислении серы выше 0,046 процента требуется уже солидная работа со шлаком и тем большая, чем больше серы по раскислению.

Работать со шлаком можно в двух направлениях: без скачивания первичного шлака и со скачиванием его. Наиболее выгодным

является безусловно скачивание первичного шлака. При этом удается с некоторой потерей времени наводить нужное количество шлака с нужной основностью (малым количеством извести). Наиболее выгодным все же остается получение низкой серы в металле в момент раскисления. Мастерам и сталеварам хорошо известно, что получать высокую основность шлака, даже когда сознательно жертвуется удлинением доводки, является нелегким делом: извести плохо растворяется в шлаке. Следует рекомендовать положительный опыт: для быстрого растворения извести в шлаке нужно делать присадку окислины. Это и применяется широко в мартеновском цехе № 1 нашего комбината. Однако это хорошее дело незаслуженно игнорируется работниками мартеновских цехов № 2 и № 3.

Какие же выводы напрашиваются из всего вышесказанного? При выплавке марок сталей с содержанием серы в ковшевой пробе не более 0,040 процента, необходимо придерживаться следующих положений:

а) при раскислении серы в металле до 0,046 процента скачивание шлака не обязательно, но к моменту раскисления основность шлака должна быть доведена не меньше, чем до 2,5 (расход недопала 7—9 тонн);

б) при раскислении серы в металле выше 0,046 процента скачивание шлака обязательно и основность конечного шлака должна быть 3—3,5 (расход недопала от 7 до 18 тонн);

в) для быстрого растворения извести в шлаке, наряду с бокситом, нужно применять окислину.

Эти выводы действительны и для мартеновских печей, отапливаемых мазутом с содержанием серы не более 2 процентов.

В. ГОРИН,
руководитель группы центральной заводской лаборатории.

Взаимный контроль

Перевыполнять задания по всем показателям, давать продукцию высокого качества—таково стремление коллектива шашотно-динасового цеха. В последнее время цеху значительно увеличен план выпуска продукции, но огнеупорщики успешно справляются с заданиями. Коллектив увеличил выпуск продукции, значительно повысил ее качество.

План февраля выполнен на 102,4 процента, брак снижен на 0,8 процента. Похвально и то, что отделения работают ровно. Ни один участок не отстает и в марте.

Как практически коллективы бригад борются за качество, каким путем добиваются успеха? Прежде всего, если говорить об обжигальщиках, то они внимательно стали относиться к изучению и выполнению инструкций. Это первое. Второе сводится к контролю за всем процессом работ. Обжигаль-

щиков теперь интересует и то, как выполняются работы садчиков. Обжигальщики тт. Баканов, Абакумов и другие конкретно указывают садчикам, работающим в смене, на случаи отклонений от инструкции, на плохую работу. Садчики, в свою очередь, заботятся о том, чтоб качественным был полуфабрикат.

У нас, пожалуй, не найдешь теперь человека, который бы безразлично относился к недостаткам, к нарушениям технологической дисциплины. Если, например, обжигальщики тт. Баканов, Малеев, Шалев или любой другой увидят неурядицы на любом участке, они не пройдут мимо. И мастера найдут, и начальники смен. Это правильно. Так нужно бороться за порядок в цехе, за высокое качество продукции.

А. НЕКЛЕЕНОВ,
председатель цехового комитета.

По инициативе цехкома

На участке каменных работ дела шли неважно. Руководство цеха, мастера и сталевары с беспокойством говорили о том, что на этом участке нередко нарушается технология, футеровка леток производится некачественно.

Члены цехового комитета обратили внимание на эти серьезные упущения каменщиков. На одном из заседаний комитета решили встретиться с руководителями цеха и участка каменных работ и серьезно и подробно поговорить.

В настоящее время мы подготовились к проведению производственного совещания. Было созвано заседание. Мы пригласили начальника цеха, мастеров. Начальник разливочного пролета т. Заверюха взялся подготовить доклад: «О методах огнеупорной кладки». Старший мастер т. Шунин расскажет, как футеровать сталевыпускное отверстие, а старший мастер т. Калинин ознакомит каменщиков с футеровкой сталеразливочных ковшей и желобов. На производственное совещание мы пригласим всех каменщиков, подсобных рабочих. Пригласим и сталеваров. От сталеваров тоже зависит многое: от того, как правильно разделяют они стальную летку, будут созданы условия для футеровки.

Одним из важных вопросов, которые будут обсуждаться, является вопрос о взаимозаменяемости на производственных операциях. Дело в том, что некоторые каменщики умеют футеровать разливочный ковш, но не умеют футеровать летку. И наоборот. Нет нужды доказывать, как важно знать каменщикам и ту, и другую операции.

Д. ГУДНОВ,
председатель цехкома
второго мартеновского цеха.

На предприятиях страны

Волжско-Уральский нефтеносный бассейн

27 января разведочная скважина вскрыла в низовьях Камы девонский нефтяной горизонт мощностью восемнадцать метров. Таким образом подтверждено наличие огромных запасов высококачественной девонской нефти в Нижнекамском районе. Выясняется, что бассейн самого большого левобережного притока Волги, равный примерно территории Франции, почти на всем протяжении таит в своих недрах богатейшие запасы жидкого горючего.

Татарская автономная республика, расположенная в нижнем течении Камы, превратилась за последние годы в ведущий район нефтяной промышленности. Сейчас здесь добывается в два с лишним раза больше нефти, чем во всей дореволюционной России. Нефть Татарии — самая дешевая в стране. За семь лет в этой республике будет пробурено еще девять миллионов метров новых скважин.

Месторождение, открытое в нижнем течении Камы, — одна из двухсот пятидесяти перспек-

тивных площадей, разведка которых ведется в настоящее время на огромной территории, простирающейся от берегов Волги на западе до Урала на востоке и от северной тундры до Каспийского моря на юге. На этой территории уже разведано более ста крупных месторождений, в которых сосредоточено восемьдесят процентов всех запасов «черного золота» в СССР. Добыча его обходится в четыре раза дешевле, чем в Баку.

Именно из этого района на восток и на запад протянутся транссибирский и трансевропейский нефтепроводы, которые будут снабжать сырьем нефтеперерабатывающие заводы Сибири, Дальнего Востока, а также Германской Демократической Республики и других стран народной демократии. Общая протяженность трубопроводов, которые свяжут Волжско-Уральский бассейн с районами большого потребления нефтепродуктов, превысит пятнадцать тысяч километров.

Прокатное оборудование

Тридцать девять новых прокатных станов выпустит Уральский завод тяжелого машиностроения в предстоящую семилетку (1959 — 1965).

Оборудование, которое изготовляет завод, в значительной мере определяет технический уровень и развитие основных отраслей промышленности Советского Союза. За время своего существования он выпустил оборудование для семидесяти пяти процентов всех доменных печей, работающих в Советском Союзе в настоящее время.

В 1963 году на предприятии будет построен блюминг-автомат производительностью в несколько миллионов тонн проката в год. Этот стан-завод рассчитан на управление всего одним человеком. Одновременно завод выпустит серию высокоскоростных станов холодной прокатки тонкого листа, которые позволят увеличить производство этой продукции в СССР за семилетие в четыре раза. Скорость прокатки на одном из таких станов намечается довести до ста двадцати пяти километров в час.