

В борьбе за технический прогресс

ПРАВОФЛАНГОВЫЕ

Когда металлурги Магнитки говорят о рационализаторах, они прежде всего называют листопрокатчиков третьего цеха. Высокие творческие достижения этого коллектива хорошо известны че толь-ко на комбинате, но и далеко за его пределами. Здесь впервые в Челябинской области было создано общественное конструкторское бюро, организована постоянная бригада по внедрению рационализаторских предложений.

42 человека в свободное от работы время изъявили оказать помощь рационализаторам и изобретателям. В состав ОКБ вошло 36 рабочих и 6 ИТР Конструкторы - общественники поставили перед собой задачу — оказывать действенную помощь рационализаторам, новаторам производства и молодым рабочим и разработке их технических замыслов, оформлении технической документации по их предложениям.

Одним из первых участников ОКБ был замечательный рационализатор Александр Васильевич Рыжов. Автор множества ценных идей, позволивших сэкономить сотни тысяч рублей, он всегда полон новыми замыслами. Алек-Васильевич — бригадир участка подготовки валков. Его предложения встречают одобре-ние рабочих, с которыми он де-лится своими новыми идеями.

Сейчас Александр Васильевич увлечен идеей создания устройства для шлифовки валков в стане. Да именно в стане, во время его работы, чтобы не тратить целый час на обработку каждого валка Александр Васильевич уже придумал такое устройство. Три минуты — и процесс шлифовки будет завершен. Это значительно сократит простои прокатного стана. Слесарь по насечке валкоз Па-

вел Кузьмич Мухояров — старый опытный рабочий. «Практиками» называют таких людей в цехе. Но практика без теорин беспомощна. Вот почему задумав уменьшить ной машины, Павел Кузьмич обратился к Рыжову:

- Выручай, Александр Васильевич, сам понимаю, идея проста, а

Уменьшение угла наклона бункера способствует лучшему сходу

 Предложение дельное, — полумал Рыжов, и, оставшись со слесарем после работы, помог незамысловатый ему выполнить чертеж. Вокоре предложение бы-

ло внедрено в производство. Такова уж традиция в цехе. Было время, когда Александру помогали напосить Васильевичу на бумагу его первые предложения, а теперь он сам член Все-



Магнитки союзного совета ВОИР, студент- водству 200 тонн металла в ме заочник горно-металлургического института помогает своим товарищам. Прекрасная традиция!

> Нет в третьем листопрокатном цехе ни одного участка, которого не коснулся бы пытливый ум рационализаторов.

Возле клети, иногда называемой «станом в миниатюре» лежит горка деформированных, некондиционных листов. Эти мятые листы представляют собой беззаказную продукцию и недалеко ушло то время, жогда они попросту назывались отходами.

Теперь это не отходы. Миниатюрный стан возвращает произсяц. Идею «спасения» металла. возвращение ему сортности, подал Василий Жидков, старший мастер адъюстажа, 80 тысяч рублей в год — таков экономический эффект замечательного предложения

ров третьего листопрокатного цеха не сходит и фотография аппаратчика лудильного отделения Аркадия Львовича Ляща. Его замыслы всегда неожиданны и просты. Но польза от них большая.

С доски лучших рационализато

Л. НИКОЛЛЕВ.

ТЫСЯЧИ ТРУДЯЩИХСЯ КОМБИНАТА ЗАНИМАЮТСЯ В КРУЖКАХ СЕТИ ПОЛИТИЧЕСКОГО ПРОСВЕЩЕНИЯ, ОВЛАДЕВАЯ ОСНОВАМИ МАРКСИЗМА-ЛЕНИНИЗМА, ЭКОНОМИЧЕСКИМИ ЗНАНИЯМИ. НА СНИМКЕ: ОЧЕРЕДНЫЕ ЗАНЯТИЯ ШКОЛЫ КОММУНИСТИЧЕСКОГО ТРУДА В ПЕРВОЙ БРИГАДЕ ТРЕТЬЕГО БЛЮМИНГА. ПРОПАГАНДИСТ — НАЧАЛЬНИК СМЕНЫ П. П. КРЫХТИН.

языком

К ОГДА заходишь в первый листопрокатный (цех, невольно бросается в глаза огромный призывают к борьбо с потерей стену красочно оформленный стенд. Здесь вы можете увидеть портреты лучших людей, фамилии победителей в социалистическом соревновании по всем профессиям. Социалистические обязательства, взятые коллективом цеха к 50-летию Великой Октябрьской социалистической революции. Стенд рассказывает и о ходе соревнования между бригадами. На участке упаковки экспорта привлекает внимание плакатпризыв: «Советская продукция должна быть самой качественной на международном рынке» Этот плакат всегда напоминает рабочим о качестве выпускаемой продукции. Все лозунги выполнены броско и красиво.

> При входе на склад слябов висит призыв «Листопрокатчики! Добьемся звания цех коммуни-стического труда». Над конторкой склада слябов красиво выве-«Газовырубщик! дены слова: Береги металл. Два забракованных сляба дают потери, равные твоему заработку».

> При подходе к печам бросается в глаза плакат, призывающий к внимательной работе: «Сварщик! Не допускай смешивания плавок-Перевод 1 тонны металла в пониженную марку наносит ущерб в 23 рубля 23 копейки».

На прокатном стане рабочего времени. Вот один из них «Вальцовщик! Помни, что стоит 481 час простоя стана рубль».

На всех рабочих точках вывешаны выписки из ГОСТа. Глядя на эти выписки, рабочий может своевременно подметить правильно ли рассортирован каждый лист по сортаменту.

В наглядной агитации уделяется большое внимание и вопросам техники безопасности. В цехе вывешаны, где необходимо, световые табло, указывающие опасные зоны. Во многих местах цеха плакаты, которые показывают правильные приемы подъема грузов.

Все эти плакаты выполнены маслом в ярких тонах. В этой большой работе принимала участие общественность цеха и прежде всего цеховой художник Сима Шайхутдинова, которая умело, со оформляет наглядную вкусом агитацию.

> И. ДАВЫДОВ, старший контролер первого листопрокатного цеха.

Заканчивают с я

"MOЯ MAГНИТКА"

документального кинофильма «Моя Магнитка». Операторы ловской киностудии под руководством режиссера Николая Савватеева побывали в цехах комбината, на квартирах магнитогорцев, в местах отдыха. Сняли репетицию балета «Жар-птица» в правобережном Дворце культуры металлургов. Балет поставил детский хореографический коллектив.

В первых числах декабря состоится озвучение фильма, а в январе он выйдет на экраны.

н. миляев.

Опыт участников ВДНХ

о убежи мартена-гиганта

В первом мартеновском цехе, агрегате мастера своего дела В. Козлов, А. Князев, А. Корчагин и А. Рубанов. Замечательных результатов достигли сталеплавильщики в этом году. Недавно печать и радио сообщили волнующую весть: коллектив мартенагиганта повторил мировой рекорд производства стали. Достигнуто при этом значительное увеличение веса плавки, на полтора часа сокращена ее продолжительность и на двенадцать с лишним процентов увеличен рост производства металла.

Коллектив тридцать третьей нечи соревнуется со своими соседями-сталеварами 34-го мартена. Агрегаты эти однотипные, люди, работающие на них, знают свое заправочными ложками через шедело, но лучших показателей все вот почему задумав уменьшить угол наклона бункера дробеструй- же достигли сталеплавильщики ной машины. Павел Кузьмич об- 33-й печи. Приведем некоторые цифровые данные.

Ноябрь сталеплавильщики ведущего агрегата встретили вывот как ее до ума довести, не полнением производственного пла на на 103 процента. Общая продолжительность плавки на 33-й печи за 10 месяцев этого года короче, чем на 34-й, на 24 минуты. Значительно выше и съем стали с одного квадратного метра площади пода, меньше простои на ремонтах, чем у их соседей.

> Производственные успехи колдектива флагмана сталеварения достигнуты в основном за счет снижения продолжительно с т и плавки, увеличения веса плавок, снижения простоев и увеличения, стойкости печи по своду.

> Чтобы в какой-то мере сбъяс нить успехи сталеплавильщиков 33-й печи, попытаемся описать опыт ведония отдельных спераций рекордсменами.

трудятся на 33-м сталеплавильном ляется заправка, которую для максимальной экономии времени сталевары проводят в два этапа. Заправка всех элементов печи выше шлаковой линии начинается в момент расплавления плавки до ввода полировочных материалов. Остальная часть печи заправляется в период выпуска плавки, при этом сталевары стремятся закончить ее к окончанию схода металла и шлака из печи.

При мягком расплавлении сталевары производят заправку печи до полировки, при крепком после полировки. Откосы и задняя стенка правятся при выпуске через первое, третье, пятое и седьмое завалочные окна. Заправка передней стенки производится полноты сгорания топлива. стое, четвертое и второе окна. сталевары приступают сразу же Как правило, к сходу шлака печь после завалки. Бункер с доломитом ный тепловой режим с окисли-

валка сыпучих материалов. Осуществляется она двумя машинами. Одна из них после закрытия стального отверстия завалку известняка, чтобы прогреть его. С прекращением этой чи на несколько минут сократить операции начинается завалка, руды, причем после каждой порции руды производится ее шуровка.

Скрап на 33-й печи валится тремя машинами в первое, четвертое и седьмое окна или двумя машинами через 2, 5, 3 и 6-е окна. Это дает возможность более равномерно распределить шихту по всей ванне. Тяжеловес палится через завалочные окна 1, 2, и 7-е.

Скоростная плавка зависит от скорости завалки. С целью экономии времени сталевары стремятся завалку производить тремя машинами, добиваться своевремен- дящих с большим выделением

ставов, поддерживают нормальное состояние подъездных путей.

Интенсивному быстрому плавлению шихты способствует послойная, с обязательным прогревом и тщательной шуровкой, завалка сыпучих материалов-

Лучшая настильность факела и интенсивный прогрев шихты обеспечивается также равномерным распределением лома. Тяжеловесную часть лома при этом сталевары стремятся завалить в наиболее торячую зону рабочего пространства.

В период завалки сталевары поддерживают наивысшую тепловую нагрузку и подают максимальное количество воздуха для

К подсыпке дожных порогов возможность произвести ее за 20 минут. Умелая организация первых периодов плавки, оптиначинает мальный тепловой режим дают возможность сталеварам 33-й пепродолжительность прогрева и слива чугуна.

До тридцати процентов от общего времени плавки занимает плавление. Это одна из наиболее ответственных операций. Главное внимание в этот период сталевары обращают на максимальный спуск первичного шлака и регулирование теплового режима, в строгом соответствии с характером плав-

Тепловая нагрузка и расход воздуха поддерживаются в зависимости от интенсивности внутренних реакций в ванне, прохо-

тепла. Увеличение гепловых нагрузок при плавлении не - только не способствует процессу, но даже затягивает его. Поэтому ста-Одной из таких операций яв- ной подачи и быстрой смены со- левары основное внимание уделяют подаче воздуха, а тепловые нагрузки снижают, создавая в печи окислительную атмосферу, в результате чего сокращается не только продолжительность плавления, но и содержание углерода в расплавленном металле. Такой метод ведения технологии дал возможность сталеварам добиться значительного сокращения периода плавления.

Правильная шихтовка и тепловой режим всех предшествующих периодов дает возможность сталеплавильщикам сократить период доводки, достичь содержания углерода, превышающего заданное в марке стали на 0,3-0,4 процен-

Во время доводки удаляются из стали сера, фосфор и другие примеси. Своевременная полировка, быстрая скачка шлака, повышен-После заправки начинается завозможность интенсивно провести процесс доводки.

В прошлом году сталевары 33-й мартеновской печи выплавили 498 тысяч тонн стали. Это было мировым рекордом. В шестом году семилетки коллектив печи обязался выплавить 561 тысячу тонн металла. Свое слово металлурги выполняют с честью. Такой высокой производительности на большегрузном мартене не удавалось достичь еще никому. Своим отличным трудом сталеплавильщики-рекордсмены завоевали право на участие в Выставке Достижений Народного Хозяйства, что дано только лучшим из луч-

> А. ЛЯПКАЛОВ инженер по труду первого мартеновского цеха-

