

— ИЗ ПЕРВЫХ РУК

МЕЖЗАВОДСКАЯ ШКОЛА ПО ИЗУЧЕНИЮ И РАСПРОСТРАНЕНИЮ ОПЫТА РАБОТЫ КОЛЛЕКТИВА МАРТЕНОВСКОГО ЦЕХА № 1.

Призыв передовых сталеплавыльщиков Донецкого металлургического завода имени В. И. Ленина — Героя Социалистического Труда В. М. Волкова, Д. И. Козлова, А. Э. Савенко, Л. М. Самокиша и В. Д. Лукьяненко нашел широкую поддержку среди многих бригад горячих, прокатчиков, сталеплавыльщиков. Десятки бригад завода включились по примеру инициаторов в соревнование за выпуск металла высшего качества, выпуск продукции на уровне мировых стандартов.

За девять лет, прошедших с начала этого движения, сталеплавыльщики нашего завода добились неплохих результатов. К концу первого года соревнования сталеварские бригады цеха довели выплавку стали на уровне мировых стандартов до 65 процентов от общего объема производства. В конце 1975 года эта цифра возросла до 87 процентов. В минувшем году 93,1 процента всего металла выплавлялось в мартеновском цехе на уровне мировых стандартов.

Использование всех резервов скоростного сталеварения, внимательное и вдумчивое отношение к каждой операции и каждому процессу, творческое применение разработок и рекомендаций исследователей, многолетний опыт и мастерство позволяют нашим сталеварам экономить время на операциях и больше внимания уделять технологии ведения процесса, производить металл

высшего качества. Старший мастер мартеновского цеха Герой Социалистического Труда В. Волков в течение многих лет вместе со своими товарищами обеспечивает надежную службу огнеупорной кладки агрегатов. За последние годы его опыту последовали многие сталевары. Большую роль сыгра-

выплавив 94,7 процента металла на уровне мировых стандартов. К соревнованию сталеплавыльщиков на заводе подключились бригады доменщиков и прокатчиков. Между всеми участниками соревнования идет творческая борьба за выпуск металла высшего качества. Разработаны жесткие усло-

вия при безусловном выполнении обязательств по выплавке металла на уровне мировых стандартов. Плавки, имеющие отклонения от требований стандартов по химическому анализу, не аттестуются как соответствующие лучшим мировым образцам. В мартеновском цехе для улучшения качества стали

таль приближается к электростали.

Сегодня разрабатывается целый ряд мероприятий, предусматривающих внедрение в мартеновском цехе системы комплексного автоматического управления, дальнейшее увеличение темпов производства на установке непрерывной разливки стали, использование комплексных сплавов для легирования в ковше хромосодержащих сталей.

В скором времени ожидается пуск механизированного участка подготовки сталеразливочных и промежуточных ковшей. Осваивается непрерывный замер температуры сталеразливочной ванны. В стадии внедрения — машина для скачивания шлака из доменных ковшей и установка для рафинирования чугуна.

Перспективным планом развития завода предусматривается сооружение вакуумных установок, электросталеплавыльного цеха, термических отделений в прокатных цехах и термического цеха, прокатного стана «300» для производства шарикоподшипниковой стали. Намечается строительство других объектов, которые, наряду с развитием социалистического соревнования, помогут увеличить производство продукции на уровне мировых стандартов.

И. ПАПАЦЕНКО, сталевар Донецкого металлургического завода имени В. И. Ленина.

ЗА ЛУЧШИЙ МЕТАЛЛ В МИРЕ

ли широкий размах социалистического соревнования между сталеварскими бригадами, обмен передовым опытом. Благодаря этому в смене сталеваров А. Савенко и В. Лукьяненко высоких показателей добился В. Жижиленко, сталевар второй мартеновской печи. Прошлый год он закончил, добившись выпуска 95,6 процента всех плавов на уровне мировых стандартов.

Показателен пример роста мастерства сталеплавыльщиков, стимулом которого явилось соревнование за достижение мирового уровня качества металла. Несолько лет у сталевара Л. Самокиша работал подручным А. Носов. Шло время, Носов закончил техникум, приобрел богатый опыт скоростного и качественного сталеварения. Молодому металлургу было доверено возглавить сталеварскую бригаду. Высокое доверие он оправдал. Минувший год бригада А. М. Носова закончила,

его итоги соревнования. Его итоги между бригадами доменщиков, сталеплавыльщиков и прокатчиков подводятся ежеквартально на расширенных заседаниях цеховых и заводских комитетов профсоюза. Победителям присваивается звание «Лучшая бригада завода», вручается переходящий Красный вымпел, выделяется денежная премия.

Выплавка чугуна и стали с отступлением от мировых стандартов учитывается при подведении итогов ежесуточного социалистического соревнования среди коллективов основных цехов завода. О выполнении обязательств доменщиков и сталеплавыльщиков по производству металла в соответствии с условиями соревнования ежедневно объявляется на селекторном совещании.

Равенство в ежесуточном соревновании и по итогам месяца присваивается коллективам доменного, мартеновского, обжимного и листопрокатного цехов

внедряются новейшие достижения техники, технологии и передового опыта. В результате внедрения технологии раскисления и легирования углеродистых, марганцовистых и хромистых сталей в ковше улучшилась химическая однородность металла, понижалась содержание водорода. Вдвое снижен брак металла на первом переделе, на 5 килограммов с каждой тонны снижены отходы металла. Это — результат внедрения разливки спокойной стали под слоем золнографитовой смеси. С 1976 года в цехе внедрена разливка всего металла через шибберные затворы. Внедрена наливная футеровка ковшей и прибыльных надставок, осуществляется точный метод подготовки составов. Освоена предварительная сушка промежуточных ковшей. Содержание серы за счет внепечного рафинирования самоплавками шлаковыми смесями резко снижено. По своим свойствам этот ме-

Группа участников школы: сталевар Донецкого металлургического завода Иван Пантелевич Папаценко, сталевар НТМК Николай Семенович Голиков, председатель комитета профсоюза мартеновского цеха Руставского металлургического завода Годердзи Хвтигович Гомелаури, сталевар Руставского металлургического завода Тенгиз Захарович Хмаладзе, председатель комитета профсоюза мартеновского цеха Донецкого металлургического завода Борис Маркович Давиденко. Фото Н. Нестеренко.



ПОЧЕТНАЯ НАГРАДА

Проблема качества металла не снята еще с повестки дня. Генеральный секретарь ЦК КПСС, Председатель Президиума Верховного Совета СССР товарищ Л. И. Брежнев отмечал на ноябрьском (1979 года) Пленуме ЦК КПСС что «... при достигнутом уровне производства металла главного направления дальнейшего развития черной металлургии — не столько количественный ее рост, сколько улучшение качества и расширение сортамента металлопродукции». Добившись высокого качества выплавляемого металла, мы намного снизим его дефицит в народном хозяйстве.

Накануне начала работы межзаводской школы арбитры соревнования под девизом «За сталь высшего качества» — Министерство черной металлургии СССР, ЦК профсоюза рабочих металлургической промышленности и редакция газеты «Труд» подвели итоги этого соперничества. Лучших результатов в борьбе за повышение качества металла добился коллектив Магнитогорского металлургического комбината. Вчера во Дворце культуры металлургов имени С. Орджоникидзе на заседании, посвященном вручению коллективу комбината переходящего Красного знамени ЦК КПСС, Совета Министров СССР, ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ за победу во Всесоюзном социальном соревновании 1979 года представителем комбината был вручен и почетный приз за победу в трудовом соперничестве под девизом «За сталь высшего качества».

С. СЕРГЕЕВ.

ВРЕМЕНИ

предложений, направленных на повышение эффективности производства, улучшения качества выпускаемой продукции. Все замечания и предложения изучаются администрацией, партийным бюро и цеховым комитетом профсоюза. После проведения таких встреч вновь оцениваются условия социалистического соревнования и проекты обязательств. На основании выводов принимаются личные планы-обязательства комплексных скважных бригад, то есть практически все трудящиеся охвачены этой формой соревнования. В личных планах-обязательствах отражены обязательства всех участков, обслуживающих данную печь, начиная с шихтового двора и кончая разливочным пролетом.

Особое значение в цехе придается организаторской и массово-политической работе с коллективом. При этом главный упор делат-

ся на укрепление и повышение авторитета партийных и профсоюзных групп. Так, в свое время по предложению профсоюзной второй бригады Перушина и Зуева администрация и цеховой комитет приняли меры по укреплению сталеварских бригад смены. Это позволило отстающему коллективу смены выйти в передовые.

Большую роль в повышении эффективности производства и улучшении качества работы играет соревнование смежных коллективов технологической цепи — мартеновский цех № 1, ЦПС, станция Стальная ЖДТ, копровые цехи № 1 и 2, обжимный цех № 1, листопрокатные цехи № 4, 5. Ежеквартально представители соревнующихся коллективов собираются для подведения итогов работы. На этих встречах присутствуют и представители ОТК, ЦЗЛ, главные специалисты. В результате применения

такой формы соревнования коллектив мартеновского цеха № 1 поставил в 1979 году первому обжимному цеху 95 процентов транзитного металла. Это позволило обжимщикам прокатать сверх плана 70 тысяч тонн металла и снизить дополнительную обрешку на 0,19 процента.

Итоги социалистического соревнования в цехе подводятся ежедневно на рапорте у начальника цеха. Создан специальный штаб по подведению итогов соревнования, который информирует начальников участков, старших мастеров о результатах работы за прошедшие сутки. Затем, после обсуждения, присуждается первое место в социальном соревновании, отмечается, кто работал плохо. При подведении итогов соревнования первыми факторами являются трудовая дисциплина и качество работы. Если бригада работала хорошо по качеству и выдала много сверхплавного металла, но имеется нарушение трудовой дисциплины, то первое место бригаде не присваивается.

Среди коллективов агрегатов при подведении итогов соревнования учитывается в первую очередь выполнение заказов. Протокол заседания производственно-массовой комиссии утверждается на расширенном заседании цехового комитета, а затем этот протокол вывешивают в красном уголке цеха.

Нужно, однако, отметить, что в работе нашей производственно-массовой комиссии еще есть недостатки. Так, мы много говорим, много пишем о победителях соревнования, показываем всех следовать их примеру. Это, конечно, правильно. Но нужно также показывать и тех, кто был близок к победе, но немного до нее не дотянулся. Надо говорить и о тех, кто постоянно ходит в «средняках», довольствуясь, что их не ругают. Несомненно, польза от этой работы будет.

В. ПЕСЕЦКИЙ, председатель комитета профсоюза мартеновского цеха № 1.

К НОВЫМ УСПЕХАМ

ИЗ РЕКОМЕНДАЦИЙ МЕЖЗАВОДСКОЙ ШКОЛЫ.

Межзаводская школа дает высокую оценку всей деятельности коллектива мартеновского цеха № 1 ММК и рекомендует коллективам всех металлургических предприятий Министерства черной металлургии СССР для внедрения следующие мероприятия:

внедрить разработанную и действующую на ММК систему управления производством и коллективом;

внедрить систему контроля выполнения технологии (по опыту мартеновского цеха № 1 Магнитогорского металлургического комбината);

изучить системы материального стимулирования за достижение высоких технико-экономических показателей и рассмотреть целесообразность использования их на предприятиях;

металлургическим предприятиям проработать возможность и целесообразность организации погрузки металлолома в мультислойные составы в копровых цехах; распространить опыт работы мартеновского цеха № 1 ММК по достижению высоких результатов в борьбе за повышение стойкости сталеплавыльных агрегатов;

довести степень механизации погрузочно-разгрузочных работ на ремонтах мартеновских печей по опыту ММК до 90—95 процентов. Использовать опыт работы ЦРМП № 1 ММК по организации и проведению ремонта сталеплавыльных агрегатов;

распространить опыт ММК по специализации двухканальных печей на выплавке стали определенного сортамента;

внедрить на металлургических предприятиях технологию механизированного торкретирования сталеразливочных ковшей;

внедрить метод изготовления футеровки сталеразливочных ковшей с использованием жидкоподвижных самовердеющих смесей, позволяющих повысить стойкость сталеразливочных ковшей до 40—50 плавов. Полностью механизировать процесс футеровки стенок ковшей;

продолжить работу по дальнейшему развитию социалистического соревнования сталеплавыльщиков за выплавку стали по заказам, высокого качества, с минимальными затратами на основе опыта работы коллектива мартеновского цеха № 1 Магнитогорского металлургического комбината;

обеспечить широкое изучение и внедрение опыта работы бригад сталеваров Г. Я. Горбана, М. Г. Ильина, П. А. Сатанина, Л. М. Самокиша.