

ВСЕСОЮЗНОЕ СОВЕЩАНИЕ ДОМЕНЩИКОВ И СТАЛЕПЛАВИЛЬЩИКОВ

К НОВЫМ УСПЕХАМ ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ!

Вступительное слово заместителя Министра черной металлургии тов. П. И. КОРОБОВА

Под руководством коммунистической партии и великого Сталина советский народ в небывало короткий срок — за 13 лет, создал первоклассную тяжелую индустрию. Это дало возможность подготовить нашу страну к активной обороне и разгромить в Великой Отечественной войне германских и японских империалистов.

Накануне войны, в 1940 году, предприятия нашей страны выплавляли 14,9 миллиона тонн чугуна, 18,3 миллиона тонн стали. По сравнению с 1928 годом производство чугуна в 1940 году возросло в 4,4 раза и стали в 4,3 раза.

За годы сталинских пятилеток были построены мощные и полностью механизированные доменные печи, мартеновские цехи и прокатные станы. Эти первоклассные агрегаты давали до войны 65 процентов чугуна, около 50 процентов стали и 40 процентов проката.

Оккупация немецкими захватчиками Юга нашей страны нанесла социалистической промышленности серьезный ущерб. В самый разгар Отечественной войны страна потеряла около двух третей чугуна, более половины стали и проката. Но благодаря предвидению товарища Сталина созданная мощная металлургическая база на Востоке позволила нашему народу в этой смертельной схватке выйти победителем.

За годы Великой Отечественной войны советские металлурги и строители проделали огромную работу по наращению производственных мощностей заводов: металлургических, коксохимических, огнеупорных, а также рудников по добыче железной и марганцевой руды и другого металлургического сырья.

За эти годы на восточных заводах Министерства черной металлургии построены и введены в действие 10 доменных печей, 29 мартеновских печей, 16 электро-сталеплавильных печей, 2 бессемеровских конвертора, 15 прокатных станов.

По сравнению с 1940 годом производство металла на Востоке возросло: по чугуну на 58 процентов, по стали — на 56 процентов, по прокату — на 57 проц.

Наряду с наращением мощностей и улучшением работы действующих предприятий советская металлургия справилась с другой не менее важной задачей. Она в небывало короткий срок организовала перевод металлургических заводов с производства рядового металла на производство качественного металла самых разнообразных марок. Было освоено производство брони в печах большой мощности, что позволило бесперебойно снабжать этим металлом танковую промышленность.

Теперь, когда мировая война закончилась нашей победой, товарищ Сталин поставил перед советским народом новые грандиозные задачи:

«Добиться того, чтобы наша промышленность могла производить ежегодно до 50 миллионов тонн чугуна, до 60 миллионов тонн стали...».

Частью этой великой сталинской программы является новый пятилетний план, основная задача которого «состоит в том, чтобы восстановить пострадавшие районы страны, восстановить довоенный уровень промышленности и сельского хозяйства и затем превзойти этот уровень в значительных размерах».

Закончившаяся в марте первая Сессия Верховного Совета Союза ССР приняла Закон о пятилетнем плане восстановления и развития народного хозяйства на 1946—1950 гг. Этим самым советский народ взял на себя осуществление грандиозной и трудной задачи. Рабочие, крестьяне и интеллигенция ясно представляют, что осуществление этой великой сталинской программы потребует огромного напряжения сил, мобилизации колоссальных ресурсов и смелого преодоления предстоящих трудностей. Наш народ отлично знает, что только новый мощный подъем народного хозяйства гарантирует нашу страну от всяких случайностей и

сделает ее еще более могучей.

Миллионная армия металлургов была в первых рядах борьбы за осуществление трех сталинских пятилеток, успешно справлялась с поставленными задачами военного времени, и нет сомнения в том, что металлургия справится с осуществлением нового грандиозного плана наращивания и освоения мощностей, установленно-



го нам правительством на пятилетие.

Какие задачи стоят перед металлургами в четвертой сталинской пятилетке?

Пятилетний план по промышленности Министерства черной металлургии предусматривает:

1) восстановление южной металлургии и предприятий в центральных районах, подвергшихся оккупации;

2) дальнейшее развитие черной металлургии восточных районов Союза — на Урале, в Сибири, на Дальнем Востоке, а также развитие черной металлургии в новых районах — в Закавказье, Средней Азии и в Северо-Западных областях;

3) дальнейшее развитие металлургии Юга путем продолжения строительства начатых до войны заводов и реконструкции действующих заводов.

В 1950 году предусматривается следующий выпуск продукции по предприятиям Министерства черной металлургии:

чугуна — 19,1 млн. тн. — 132 проц. к 1940 г.,

стали — 20,4 млн. тн. — 139 проц. к 1940 г.,

проката — 15,6 млн. тн. — 141 проц. к 1940 г.,

кокса — 30 млн. тн. — 143 проц. к 1940 г.,

руды железной — 40 млн. тн. — 134 проц. к 1940 г.,

руды марганцев. — 3,6 млн. тн. — 138 проц. к 1940 г.,

шамота — 2,55 млн. тн. — 164 проц. к 1940 г.,

диноса — 0,95 млн. тн. — 179 проц. к 1940 г.

Довоенный уровень производства будет достигнут по выплавке чугуна в 1949 году и по выплавке стали — в 1948 году, то есть через 3—4 года после окончания войны. После первой мировой войны восстановление черной металлургии потребовало 8 лет.

Южная металлургия будет полностью восстановлена и получит дальнейшее развитие. Довоенный уровень производства на Юге будет превзойден по чугуну на 5 процентов, по стали — на 3 проц. и по прокату — на 4 проц. На Востоке производство чугуна, стали и проката увеличится по сравнению с довоенным в 2,1 раза.

Такое значительное наращение мощностей на Востоке изменит географию раз-

мещения производства. Если в 1940 году заводы восточной металлургии выплавляли стали 34 проц. и произвели проката 33,3 проц. от всего производства стали и проката по черной металлургии, то в 1950 году выплавка стали составит 51,5 проц. и производство проката — 50,7 проц.

За пятилетие будет восстановлено и построено:

доменных печей — 44 из 45 по Союзу, мартеновских печей — 118 из 165 по Союзу,

конверторов — 15 из 15 по Союзу, электро-сталеплавильных печей — 31 из 90 по Союзу,

прокатных станов — 91 из 104 по Союзу,

коковых батарей — 65 из 65 по Союзу.

Общая мощность вновь вводимых агрегатов составит:

по чугуну — 12,8 млн. тн.,

по стали — 16,2 млн. тн.,

по прокату — 11,7 млн. тн.

Намеченный план ввода в действие агрегатов значительно превышает задание, установленное в третьем пятилетии, и фактический ввод в действие агрегатов в первой и второй пятилетках.

Для выполнения намеченного пятилетнего плана производства чугуна, стали и проката необходимо не только восстановить и построить новые металлургические агрегаты, цехи и заводы, но и в кратчайший срок освоить их мощности.

На южных заводах первоочередной задачей является достижение на восстановленных агрегатах довоенной производительности — производительности первого полугодия 1941 года. На новых заводах, а также действующих, первоочередной задачей является достижение проектной мощности агрегатов.

Добившись этих результатов, необходимо продолжать неустанно работать над дальнейшим усовершенствованием технологии, сокращением непроизводительных простоев, удлинением срока кампании металлургических агрегатов с тем, чтобы повысить их производительность и перекрыть довоенные и проектные мощности, которые, как известно, не являются предельными.

Данные за 1945 год говорят, что производительность восстановленных мартеновских печей, по сравнению с довоенной, составила:

на Енакиевском заводе — 78 проц.,

на «Красном Октябре» — 66 проц.,

на Макевском заводе — 56 проц.,

на Таганрогском заводе — 36 проц.

Плохо осваивается проектная мощность мартеновских печей, построенных на за-

водах:

Златоустовском — 66,7 проц.,

Челябинском трубном — 82 — 86 проц.,

Серовском — 68 — 64 проц.

Совершенно недопустимо, что на ряде действующих старых предприятий в 1945 году мартеновские печи выплавляли стали значительно меньше, чем они выплавляли до войны. Так, на Серовском заводе выплавка стали на пяти 100-тонных печах составила всего лишь 79,3 процента: на Златоустовском заводе на двух 50-ти тонных печах — 78,1 процента и на двух 100-тонных — 73,5 процента; на Белоречском заводе на двух 50-ти тонных печах — 82,8 процента.

Добиваясь высокого производства чугуна, стали и проката, нашей первоочередной и важнейшей задачей является резкое повышение качества металла, ликвидация брака и различия рода потерь металла.

Печет доменщиками стоит задача добиться ровного и устойчивого хода доменных печей, что увеличит производительность печей и даст возможность получать ровные по химическому анализу чугуны.

Очень важно, чтобы доменщики обеспечили выплавку мартеновских чугунов с содержанием кремния в узких пределах и не более 0,9 процента и резко снизили содержание серы и фосфора. Это важней-

шее мероприятие позволит повысить производительность мартеновских печей и поднять качество выплавляемой стали.

До сих пор на большинстве наших заводов мартеновские печи снабжаются чугуном пестрым по кремнию, с высоким содержанием кремния и с предельным, а временами и некондиционным по содержанию серы и фосфора, что затрудняет работу переделных цехов.

Сталеплавильщики обязаны в ближайшее время освоить технологию выплавки стали с узким пределом по углероду и пониженным содержанием серы и фосфора. Должна быть решена задача получения любого металла с содержанием серы и фосфора не выше 0,03 процента. Это мероприятие даст возможность значительно поднять выход годного металла в мартеновских цехах, а также значительно повысить качественные результаты работы прокатных цехов. Металл с узкими пределами по углероду позволит машиностроителям освоить и установить стандартную технологию термической обработки, а следовательно, повысить качество выпускаемых ими машин.

Часто мы называем металл кондиционным по формальным признакам. Известно, что все наши ОСТы и технические условия допускают содержание вредных примесей в металле с верхним и нижним пределом. Выпуская металл на верхнем пределе по содержанию серы и фосфора, мы, как я сказал, по формальным признакам считаем этот металл качественным. Необходимо изменить эту точку зрения и сделать для себя законом выплавку металла по нижним установленным пределам по содержанию серы и фосфора.

Должна быть объявлена решительная борьба за ликвидацию брака.

Анализ брака в прокатных цехах показывает, что большая часть брака объясняется недообработкой металла. Так, на Ново-Тагильском заводе 80 процентов всего брака в прокатных цехах относится к браку по металлу. По Златоустовскому заводу эта цифра составляет 74 процента, по Чусовскому — 67 процентов.

Брак металла — это наш бич. В 1945 году потери от брака в целом по предприятиям Министерства черной металлургии составили 439 миллионов рублей или 4,4 проц. от всей стоимости продукции.

Чрезвычайно высоки расходные коэффициенты металла при прокате. Ново-Тагильский завод при прокатке котельного и топочного листа имеет расходный коэффициент больше 2,2. Магнитогорский комбинат — больше 2 против 1,5 нормальных. При прокате бандажей Ново-Тагильский металлургический завод имеет расходный коэффициент металла больше 2 против 1,5—1,6. На большинстве наших металлургических заводов нет настоящей борьбы за снижение расходных коэффициентов металла. Руководители заводов и начальники цехов обязаны ежедневно следить за расходными коэффициентами металла и принимать решительные меры к снижению их, что позволит дать стране дополнительно десятки тысяч тонн годного проката.

Решающим фактором повышения качества металла является вопрос правильного питания шихтой постоянного состава доменных и мартеновских печей. Принимать меры к обеспечению металлургических агрегатов шихтой, качественной и постоянного состава, знать, что дают в доменную печь и мартен, — это означает, что основной закон нормального режима плавки обеспечен. На многих металлургических заводах вопросы питания шихтой доменных и мартеновских печей еще до сих пор далеко не решены. Еще имеет место работа доменных печей на руде с большими колебаниями по железу и кремнекислоте, неоднородной по кусковатости, пестром по химическим анализам и физическим свойствам коксу. В мартеновских цехах случайный состав шихтовых (Окончание см. на 3-й стр.)