

За новые успехи на вахте в честь XXI съезда КПСС!

Нижне-тагильские и магнитогорские сталевары

вступили в соревнование

Как к большому знаменательному событию готовится весь советский народ к XXI съезду партии, который наметит пути дальнейшего мощного развития всех отраслей народного хозяйства нашей страны по пути к коммунизму. Готовя трудовые подарки Родине в честь съезда, сталевары мартеновской печи № 9 Нижне-Тагильского металлургического завода М. Сафронов, А. Морогов, А. Валеев и К. Доцатов обратились к сталеварам печи № 3 второго мартеновского цеха нашего комбината И. Семенову, А. Мельникову, Г. Оглобле и М. Зинурову с письмом. Ниже публикуется содержание письма ниже-тагильцев и ответ наших мартеновцев.

«Дорогие товарищи! С радостью мы узнали о ваших успехах в соревновании в честь XXI съезда нашей родной Коммунистической партии. Мы тоже участвуем в соревновании. В эти знаменательные предсъездовские дни соревнование охватило весь народ. Съезд партии откроет перед страной конкретные перспективы для невиданно крупного решающего шага вперед в построении коммунизма.

Новые задачи встают и перед нами, сталеварами. Мы должны создать новые образцы труда, намного подняв его производительность. Каждый из нас всеми силами души, используя свой опыт и знания, стремится дать Родине больше стали. Мы хорошо знаем

ваши замечательные результаты работы на лучшей в Магнитогорском комбинате третьей мартеновской печи, но мы не знаем, как и за счет чего вы их добились.

Коротко о том, как мы работаем. Наша мартеновская печь № 9 работает скрап-рудным процессом на жидком чугуна, садка ее 370 тонн. Варим и спокойные, и кипящие стали. Для обогащения дутья используем кислород. Было опасение, что кислород снизит стойкость свода и кампанию печи, а получилось наоборот. Своды, головки, шлаковики, насадки перенесли с динаса на основные огнеупоры, применили периклазинопламенный кирпич.

Дальше ниже-тагильские ста-

леплавильщики сообщают об опыте дувания в печь кислорода и о своих достижениях за 8 месяцев. Они достигли среднего съема стали по 10,4 тонны с квадратного метра пода, кампанию стойкости свода довели до 496 плавов, снизили потери времени на холодных и горячих ремонтах до 6,7 процента, а также потери от брака до 0,48 процента и выдали сверх задания 3 тысячи тонн стали.

«Но резервы наши далеко еще не исчерпаны,—пишут ниже-тагильцы.—Мы тщательно изучили, за счет чего и как сможем в оставшееся время до конца 1958 года добиться более высоких технико-экономических показателей. По нашим подсчетам выходит, что мы дадим еще 3 тысячи тонн сверхплановой стали, а общую выплавку на печь за 1958 год доведем до 304 тысяч тонн. Съем стали с квадратного метра пода поднимем до 11,2 тонны, а в среднем за год до 10,67 тонны. До ремонта печь даст не менее 510 плавов, и простой на ремонт за текущий год снизится до 5,5 проц. Брак, выявляемый при переделе в прокатных цехах, доведем до 0,4 проц.»

Залог достижения этого ниже-тагильцы видят в использовании дополнительных резервов, в улучшении ухода за всеми элементами печи, в частности, за подиной. Они также сообщают о принимаемых в цехе мерах по сокращению продолжительности плавки, что намного повысит производительность мартеновских печей.

В конце письма сталеплавильщики Нижнего Тагила сообщают о том, что для внедрения всех мероприятий, способствующих повышению производительности труда мартеновцев, они составили комплексный план печи № 9. Это внесет организованность в выполнение намеченных мероприятий, позволит контролировать, кто и когда должен осуществлять то или иное предложение. Это повысит ответственность каждого за порученное дело, поможет скорее решить автоматизацию печи и выполнение других мер для повышения выплавки стали.

В заключение они просят сталеваров печи № 3 нашего комбината поделиться опытом своей борьбы за увеличение выплавки металла на трудовой вахте в честь XXI съезда КПСС.

По инициативе комсомольцев

Большой пустырь есть у здания нашей центральной заводской лаборатории. Какой прекрасный сквер можно на нем разбить.

И наши комсомольцы стали инициаторами организации такого сквера. Они уже провели два субботника по посадке деревьев и кустарников на пустыре. Особенно хорошо работали на субботниках комсомолки — Раиса Тарасова, Софья Губеева, Тамара Еремеева, Полина Чуева.

У здания лаборатории будет сквер!

Е. НЕХОРОШИХ,
член бюро ВЛКСМ центральной заводской лаборатории.

Претензии к снабженцам

У работников службы пути внутризаводского железнодорожного транспорта нашего комбината сейчас наступила горячая пора. Закачивается подготовка путевого хозяйства к зиме. К сожалению, многие важные мероприятия путейцы не могут выполнить, так как их подводят снабженцы. Например, на станциях Доменная и Ежовка имеется электрическая централизация стрелок. Ряд перегонов переведен на автоблокировку. Везде на этих участках имеются изолированные стыки рельс. На этих стыках путейцы должны ставить лигнофолевые накладки. Однако отдел снабжения управления комбината и внутризаводского железнодорожного транспорта не обеспечивают путейцев такими накладками. Ремонтники вынуждены лигнофолевые накладки заменять деревянными, которые очень неудобные и быстро ломаются.

Нужно надеяться, что директор комбината т. Воронов заставит начальника отдела снабжения т. Соловьева побыстрее поворачиваться и дать возможность путейцам хорошо подготовиться к зиме. Лигнофолевые накладки не являются дефицитным материалом, достать их нетрудно. Нужно только, чтобы работники отдела снабжения комбината были более поворотливыми.

М. МИХАЙЛОВСКИЙ.

Не загромождать цех

Порядок такой — что кузнецы кузнечно-прессового цеха откуют, надо немедленно отправлять в основной механический цех для обработки на станках. Но не всегда этот порядок соблюдают. Из основного механического цеха подаются вагоны нерегулярно: то нет мотовоза, то нет бензина.

Так было и с 7 по 9 октября. Грузовых вагонов у нас не забирали, они загромождали цех, поковки скопились горы.

А это привело к остановке пятитонного молота, нормализационных печей. Лишь после критики в цеховом «Крокодиле» начальника основного механического цеха т. Гайдуковского и заместителя главного механика т. Матвиевского был подан мотовоз. Нужно, чтобы впредь подобного не допускали и заготовки забирали своевременно.

Г. МАКАРОВ,
редактор стенгазеты «Кузнец».

И. о. редактора В. А. ЯКОВЛЕВ.

Наш ответ ниже-тагильцам

Дорогие товарищи!

С большим интересом и вниманием прочли мы ваше открытое письмо, адресованное нам. Мы вполне разделяем ваше стремление и желание обменяться опытом работы, привести в действие производственные резервы, повысить производительность труда, ибо сейчас, в преддверии XXI съезда Коммунистической партии, у советских металлургов нет и не может быть иных целей, чем достижение все новых и новых успехов во славу нашей Отчизны.

Да, действительно магнитогорцы имеют некоторые достижения. Есть, кое-что хорошего и у нас, сталеваров третьей мартеновской печи. Наша печь работает так же, как и ваша, скрап-рудным процессом с отношением в плавке 60 процентов жидкого чугуна и 40 процентов железа. Садка печи 370 тонн. Отплавляется печь смесью коксо-доменного газа и мазутом. При сжигании мазута вводим его 400 килограммов в час...

В январе мы провели собрание по итогам работы печи за 1957 год. Мы увидели, что у нас имеются значительные неиспользованные резервы производства. Например, завалка шихты в печь проводилась дольше, чем установлено нормативами. Шлаковый режим во время слива чугуна и плавления не всегда строго соблюдался. А это все вело к увеличению продолжительности плавки.

На этом собрании мы решили перекрыть максимальное производство стали, достигнутое на передовой, автоматизированной печи № 10 в 1957 году; за счет тщательного ухода за агрегатами довести продолжительность между кампаниями больших ремонтов до 24 месяцев; сократить потери производства на 10 процентов, а брак на печи уменьшить на 50 процентов; снизить холодные и горячие простои до 6 процентов, в том числе простои на ремонте по-

дины — до одного процента; за счет экономного расходования шихты, топлива и других материалов сберечь 200 тыс. руб. государственных средств; сократить продолжительность плавки против прошлого года на 21 минуту и на этой основе увеличить производство стали, достигнутое нами в 1957 году, на 10 тыс. тонн в год.

Как же мы выполняем эти довольно ответственные обязательства? За 9 месяцев съем стали с квадратного метра пода составил 9,86 тонны. Путем тщательного ухода за всеми элементами печи и соблюдения правил эксплуатации агрегата довели простои на холодных и горячих ремонтах до 4,1 процента при плане 5,6 процента. Простои на ремонте подины составили 0,85 процента. Продолжительность плавки сокращена против плана на 17 минут.

Наша печь за девять месяцев достигла наивысшего уровня производительности на однотипных агрегатах комбината...

Так же, как и вы, наш коллектив наметил план мероприятий повышения производительности агрегата. Этим планом предусмотрено использование резервов производства. Одним из важнейших своих резервов мы считаем сокращение горячих простоев печи. Нами установлен такой порядок ухода за агрегатом. Каждую смену мы осматриваем газовые пролеты, все время поддерживая определенное сечение кессона. По мере выпуска плавки из печи заправляем переднюю и заднюю стенки обожженным доломитом при помощи заправочной машины. Причем заправка продолжается не более 15 минут. Это дает возможность качественно заправить все элементы печи в то

время, когда она находится в самых благоприятных условиях, и сохранить тепло в печи для последующей плавки.

Для сохранности задней стенки каждую смену производим обсыпание стенки мелким магнезитовым порошком. После окончания заправки шихтовых материалов в печь, подмазываем специальной массой переднюю стенку. Для улучшения мартеновской печи, как теплого агрегата, мы сделали сечение кессона вместо 0,35—0,42 кв. миллиметра.

Изменен порядок заправки шихтовых материалов в печь с таким расчетом, чтобы обеспечить равномерное распределение материалов по всей ванне печи.

Раньше мы производили заливку жидкого чугуна в печь за два часа. Сейчас на это уходит один час тридцать минут. Это позволяет сократить не только общую продолжительность плавки, но и обеспечить правильное ведение шлакового режима. Кроме того, для улучшения шлакового режима в шлаковых летках установлены холодильники, которые дают возможность полностью сбрасывать шлак в шлаковые чаши во время заливки жидкого чугуна.

Проведение всех этих мер позволило нам пересмотреть принятое в начале года обязательство в сторону его увеличения. Мы решили выплавить за год 265 тыс. тонн высококачественной стали вместо 263 тыс. тонн по нашему первому обязательству. Это будет максимальная выплавка стали на 370-тонной мартеновской печи на Магнитогорском комбинате.

Мы рады, сообщить, что один из наших товарищей — Алексей Федорович Мельников в июле выступил инициатором социалисти-

ческого соревнования за повышение производительности труда. Он обязался по своей бригаде ежемесячно доводить выплавку стали на одного рабочего, обслуживающего мартеновскую печь, до 310 тонн вместо 300 тонн по плану, а годовую выплавку на одного рабочего в бригаде — до 3750 тонн. Этот почин нашел широкое распространение среди всех сталеплавильщиков комбината. Свое обязательство т. Мельников выполняет успешно. Так, выплавка стали в августе на одного рабочего составила в бригаде 314 тонн, в сентябре — 318 тонн.

Дорогие товарищи! Ваш вызов на социалистическое соревнование мы принимаем. Мы хотели бы со своей стороны высказать пожелания, чтобы мы с вами подводили итоги не только по выплавке стали, но и информировали друг друга о достижениях в механизации, автоматизации производственных процессов, по внедрению новой техники и передовой технологии.

Мы обращаемся и к сталеварам Кузнечного завода с просьбой поделиться опытом работы. Нас особенно интересуют приемы и методы работы на ремонте подины старшего мастера т. Привалова и его друзей. Нам известно, что у кузнечан хорошо отработана технология ведения плавки. Хотелось бы и по этому вопросу обменяться мнениями.

Выражаем уверенность, что сталеплавильщики Кузнечного, Нижне-Тагильского и Магнитогорского комбинатов, как и все металлурги нашей страны, достойно встретят предстоящий XXI съезд нашей родной Коммунистической партии и внесут свой осязательный вклад в дело дальнейшего повышения выплавки металла.

С товарищеским приветом
А. МЕЛЬНИКОВ, И. СЕМЕНОВ, М. ЗИНУРОВ, Г. ОГЛОБЛЯ,
сталевары печи № 3 второго мартеновского цеха Магнитогорского комбината.

*Перенимай опыт,
учись друг у друга,
вместе иди вперед!*

Адрес редакции: завком металлургов, 2-й этаж. Телефоны: АТС 3-38-04 и 3-31-33.