

СТАЛЕПЛАВИЛЬЩИК!

ДАЛ СЛОВО — СДЕРЖИ, ВЗЯЛ ОБЯЗАТЕЛЬСТВО — ВЫПОЛНИ!

О ЧЕМ ГОВОРЯТ ЦИФРЫ

На 13 апреля сталеплавиальщики металлургического комбината задолжали более семи тысяч тонн стали. Особенно критическое положение в третьем мартеновском цехе, коллектив которого, работая значительно ниже своих возможностей, недодал Родине 5680 тонн металла.

Не блестяще положение и в первом мартеновском цехе, где долг превышает две тысячи тонн стали. Только второй цех имеет сверхплановый металл.

Товарищи сталеплавиальщики! Вы ставите под угрозу срыва план апреля и выполнение предмайских обязательств. С этим мириться нельзя.

Есть и передовые коллективы

На счету тринадцатой комсомольско-молодежной мартеновской печи за 12 дней этого месяца около восьмисот тонн сверхплановой стали.

На снимке: передовики предмайского соревнования подручные сталевара комсомольцы Борис Лаптев, Анатолий Столбовский и Амир Истамбаев.

Фото Е. Карпова.



Не зазнаваться!

Украинские сталевары вскрывают недостатки

Вопрос стойкости мартеновских печей актуален не только для сталеплавиальщиков Магнитки. В марте Приднепровский совнархоз организовал комплексную бригаду для изучения опыта проведения ремонтов и дальнейшего повышения стойкости агрегатов на передовых предприятиях страны, в том числе и на Магнитогорском металлургическом комбинате.

Необходимость поездки в Магнитогорск, на крупнейший в стране комбинат по производству стали, не вызвала у нас никаких сомнений. Здесь построены самые мощные сталеплавиальные агрегаты. Здесь впервые в стране разработана и внедрена наиболее простая конструкция одноканальных печей, работающих на холодном высококалорийном топливе. Наконец, магнитогорцы одни из первых применяли природный газ для отопления мартенов. Поэтому мы вправе были ожидать, что они имеют богатый опыт наилучшего использования агрегатов.

Однако, проанализировав работу мартеновских цехов, мы пришли к выводу, что магнитогорские сталеплавиальщики использовали далеко не все возможности для улучшения тепловой работы печей и повышения их стойкости. Надо прямо сказать, что в этом их успехи более чем скромны. В настоящее время показатели магнитогорцев никак не могут быть примером для мартеновцев других заводов. Стойкость агрегатов на Магнитке резко снизилась.

Поэтому просто непонятна слабая творческая работа в этом направлении и пренебрежительное отношение к опыту работы родственных предприятий. Достаточно сказать, что на совещании у начальника цеха ремонта промышленных печей т. Шумина, где обсуждались рекомендации представителей металлургических заводов Приднепровья — «Криворожстали», им. Дзержинского, им. Петровского, им. Карла Либкнехта, — не присутствовал ни один (!) сталеплавиальщик комбината.

Каковы же в общем наши замечания?

Прежде всего, нам кажется совершенно необоснованным нынешнее распределение тепловых нагрузок в отдельные периоды плавки, в частности, высокие расходы топлива во время слива чугуна и первого часа плавания. Это идет вразрез с теорией и практикой. Как, известно, интенсивное вы-

деление окиси углерода в эти периоды приводит к неполному горению топлива в рабочем пространстве. Пожалуй, этим в значительной мере можно объяснить низкую стойкость нижнего строения печи и, в первую очередь, насадок регенераторов, которая почти вдвое ниже стойкости главных сводов. Магнитогорский комбинат, как ни странно, — единственный завод в стране, где уже на промежуточных ремонтах заменяются насадки.

Неудовлетворительная тепловая работа мартеновских печей является, очевидно, следствием несовершенной конструкции горелочных устройств. Для магнитогорцев, имеющих низкое давление природного газа, особенно важно использовать его кинетическую энергию. Существующая конструкция не предусматривает этого. Отсутствует возможность регулирования газовой щели в горелке с целью получения оптимальной длины факела.

Установка горелки, по нашему мнению, выполнена также не лучшим образом, что, естественно, сказывается на окислительной способности факела. Последняя ниже, чем на аналогичных агрегатах «Криворожстали» (при прочих равных условиях), где создана более рациональная конструкция горелок и лучше выполнена их установка.

На наш взгляд, несовершенством конструкции горелок объясняется высокий расход дорогостоящего жидкого топлива. Опыт «Криворожстали» показал, что одноканальные мартеновские печи могут работать без снижения производительности с расходом мазу-

та порядка 10—12 процентов по теплу, в то время как на Магнитке этот расход составляет 30—35 процентов.

Необходимо указать на неправильное построение графика перекидки клапанов. При общей продолжительности реверсирования факела порядка 30 секунд, 18 секунд в печи отсутствует факел, что приводит к снижению температуры рабочего пространства, удлинению плавки и, как следствие, — к снижению производительности печи. В первую очередь это относится к одноканальным печам, где не используются преимущества в конструкции и отоплении холодным высококалорийным топливом. Опыт «Запорожстали», заводов им. Дзержинского и «Криворожстали» показывает, что можно сократить весь цикл перекидки до 6—10 секунд и практически исключить разрыв факела в мартеновской печи.

Таковы некоторые наши соображения, которые мы хотели высказать на страницах «Магнитогорского рабочего» в связи со статьей инженеров Д. Носова и Ю. Снегирева «Почему снизилась стойкость свода?». Разумеется, сюда можно отнести также несовершенство конструкции подвесных вертикальных каналов и плоских сводов шлаковок. Оставляют желать лучшего качества ремонтов огнеупорной кладки и уход за агрегатами.

Инженеры И. ВЕРЕТЕЛЬНИК («Запорожсталь»), В. ПРОНЬКИН («Криворожсталь»), В. КУЦЕНКО, (завод им. Дзержинского), члены комплексной бригады Приднепровского совнархоза.

Порочные порядки

В последние дни первый мартеновский цех несколько снизил долг. Сейчас сталеплавиальщики должны Родине около 3 тысяч тонн металла. Казалось бы, по этому поводу в пору было сказать: «Лед тронулся». Но сталеплавиальщики особого восторга не выражают. И вот почему.

Сейчас изо всех агрегатов с планом справляются только малые печи. Не сегодня-завтра на ремонт встанет 33-я печь из-за остановки на ремонт слябинга. Известно, что 33-я печь большегрузная, известно, что она останавливается вне графика, а раз так, значит с остановкой агрегата долг станет нарастать.

За последние 3 месяца в первом мартеновском цехе участились неплановые ремонты печей. Только в результате

несоблюдения теплового режима и плохого контроля за агрегатами были досрочно поставлены на ремонт 28-я и 34-я печи. Сталевары 34-й передоверились новейшей аппаратуре, им и в голову не пришла мысль проверить показания термометры. А следовало бы раньше узнать о том, что показания прибора были заниженными на 100 градусов. Этой разницы вполне хватило для того, чтобы сжечь разделительную стенку. Вообще состояние технологической дисциплины в цехе не может не вызывать тревогу. Дело в том, что в последнее время администрация обязала сталеваров вести книгу рапортов. Один из пунктов инструкции о правилах заполнения книги гласит: «В книге должны быть отмечены все замечания и не-

поладки за период работы в смене». Следует отметить тот факт, что на 34-й и 32-й печах, например, с 12 апреля началась регулярная запись всех недостатков и замечаний. Но вся беда в том, что среди объективных замечаний порой проскальзывают вызывающие тревогу записи. Вот некоторые из них.

12 апреля запись о 34-й печи говорит о том, что состояние агрегата нормальное. Однако поперек этого «нормальное» броско написано: «Упала левая стенка шлаковика». Принявший смену сталевар т. Вавилов пишет далее, что все в порядке. На следующий день сталевар т. Фокин чистосердечно признался в том, что он не знает состояния подины и откосов, хотя

по правилам эксплуатации он обязан это знать.

В книге рапортов 32-й печи можно встретить такую запись: «На рабочей площадке грязно, у желоба грязно, под печью грязно». Внизу подписи: смену сдал, смену принял.

Эти факты говорят о формальном отношении к приему и сдаче смены. Что толку в констатации запущенности 32-й печи, если принимающий смену сталевар не может добиться от т. Трифонова (сталевара) наведения порядка. Очень плохо, т. Трифонов, что ваши подручные не болеют душой за производство.

Чтобы цеху выйти из прорыва, нужно в ближайшее время укрепить технологическую дисциплину. А для начала следует обратить особое внимание на прием и сдачу смены, на поддержание агрегатов в рабочем состоянии.

В. ШУРАЕВ.