

Постановлением юрии всесоюзного социалистического соревнования металлургических заводов и цехов Наркомчермета по итогам третьего квартала 1940 года отмечена хорошая работа мартеновского цеха № 2, выполнявшего квартальный план на 102,8 проц. Для премирования хорошо работающих коллективов выделены ценные подарки и денежные премии.

## Предоктябрьское соревнование металлургов

### Кто завоевал переност РАБОТА ЦЕХОВ ЗАВОДА ЗА 24 ОКТАБРЯ

Стальнойный цех № 2	— 164,4 процента
Дисторвоальный цех	— 135,3 процента
Трубоформальный цех № 2	— 129,7 процента
Финишный цех	— 118,4 процента

#### СОРЕВНОВАНИЕ СТАЛЕВАРОВ

Стальнойный цех № 1. Ставар Пантеев выполнил программу на 107,8 проц., ставар Бушнев — на 112,3 проц. Ставарский цех № 2. Ставар Болотов добился замечательного рекорда, выполнив программу на 177,1 проц., ставар Суворов выполнил программу на 143,3 проц., ставар Ершов — на 142,6 проц., ставар Доробеин — на 135,5 проц., ставар Жуков — на 127,8 проц., ставар Золотой — на 126,4 проц.

#### СОРЕВНОВАНИЕ ПРОКАТЧИКОВ

Трубокатный цех № 1. Сварщик Шаров программу выполнил на 132,1 проц., сварщик Ремизов — на 147,3 проц., сварщик Хохлов — на 134,1 проц., сварщик Филинов — на 115,3 проц., сварщик Фролов — на 115,1 проц. Трубокатный цех № 2. Бригада сварщиков Шарова программу выполнила на 148,5 проц., бригада Сафонова — на 152,8 проц., бригада Уханова — на 147,8 проц. По холодному отладу лучших результатов добился мастер Гадалов. Его сила вылилась программой на 134,7 проц. Дисторвоальный цех. Бригада Буфорова программу выполнила на 148,3 проц., бригада Заларова — на 148,2 проц., бригада Бороманова — на 124 проц. Менкокатный цех. Бригада Фелорова программу выполнила на 143,3 проц. Вилкокатный цех. Вальцовщик Пастухов программу выполнил на 124,3 проц., прокатчик Попков — на 135,3 проц., раздатчик Огурцов — на 153,7 проц., складывальщик Пестерова — на 143,7 проц., речник аграрханизма Кузнецкий — на 122,7 проц., раздатчик Безумнов — на 135,4 проц., штамповщик Баранов — на 137 проц., казак вел Майоров — на 155,2 проц., отлапу вел Анисимов — на 152,7 проц.

## НОВОМАРТЕНОВЦЫ НАБИРАЮТ ТЕМПЫ

Приближается знаменательная дата XVIII годовщины Великой Октябрьской социалистической революции. К этому знаменательному празднику заводским методом завод за год свой ценные подарки. Особенно деятельно за последние дни развернулось предоктябрьское соревнование в новомартеновском цехе. Здесь все ведущие и вспомогательные участки охвачены соревнованием. Стахановцы и ударники упорно борются за выполнение и перевыполнение производственных планов.

Отличных результатов в работе добился стахановский цех 24 октября. В этот день он выдал 7 плавов, вылила ступочное зольное на 164,4 процента. По стахановскому работала бригада сталяра Т. Сидорова. Другим коллектив этой бригады выпол-

нил задание на 177,1 процента. Упорно борется за высокие показатели работ и бригада сталяра Рыжова, которая выдала свою программу производительность до 142,6 процента.

— Стрела жлет от нас сотни тонн металла сгоревшая и мы обязаны латьте металл — слоготканцы заявляют новомартеновцы, упорно набирая темпы работы.

Коллектив новомартеновского цеха, первого цеха на нашем заводе, не думает останавливаться на достигнутых результатах. Стахановцы, ударники и высокопроизводительные работники этого цеха будут на своем обязательстве 27 октября заключить, несущую программу и до конца месяца выдать стране дополнительно 2000 тонн металла.

Б. Личнев.

## Справедливая критика (С отчетных собраний заводского комитета профсоюзом)

### КРУПНЫЕ НЕДОСТАТКИ

(Из выступления инструктора ЦК Союза Черной металлургии тов. Пупольбинова)

Меня несколько удивляет, почему члены союза мало критикуют работу завода. Углубить его есть за что. Заводской комитет совершенно недостаточно занимается вопросами выполнения производственной программы. Вопросы брака, аварий, простоев не находили места для обсуждения на пленуме завода.

Заводам, замирая, проглатывая, называются только администрацией, а заводом проходил мимо этих фактов, не создавая вокруг них обстановки общественного презрения. В отчете много говорилось о руководстве социалистическим соревнованием. А я считаю, что на деле это не совсем так. Если бы завод по-настоящему занимался социалистическим соревнованием, то выполнение программы было бы выше. На самом деле многие рабочие до сих пор не участвуют в соревновании, договора провозрают от случая к случаю, а результаты проверки не доводят до сведения рабочих.

Неудовлетворительно работают постоянные комиссии, и в отчетном докладе о них совершенно не упоминается. Новый состав завода мало обратил внимание на работу комиссий и особенно комиссии по зарплате, так как на заводе много рабочих не выдают работ.

### Завком не перестроил работу

(Из выступления тов. Завком — председателя цехового комитета профсоюза)

Ремонтники У племени ВПСИС о перестройке работы завод не смог выработать. Освобождение от большого количества платных работников, завод не обрелся активом, не усилил своей связи с массами.

Никто из членов пленума завода ни разу не посетил совхоза, как им работало, как работала профсоюзница. Т. Родонов и Спирidonov, вместо усиления руководства несколькими организациями, почти все время разваливали по командировкам и фактически профсоюзная работа на заводе проходила самотеком.

Новому составу завода надо больше работать с активом, а не руководить только из кабинета.

### Забыли о культурном обслуживании

(Из выступления тов. Талалыкина — бригадир малосерийного цеха)

Руководители завода очень плохо забылись о культурном обслуживании членов союза. В селе Ближне-песочном проживает большое количество рабочих завода, но среди них никакой работы не организовано.

Не было работы у завода и в окрестностях профзавода, о просвещенном руководстве его работники.

Плохое бытовое обслуживание рабочих заставляет многих покинуть заводские территории. Это отнимает много времени и некоторые рабочие не имеют возможности уделять внимания учебе, культурному отдыху, использовать отпуск в доме отдыха или санатория.

Улучшение бытового обслуживания и политическое воспитание рабочих, должно быть основной задачей профсоюзной работы.

### БОЛЬШЕ РАБОТАТЬ С ЧЛЕНАМИ СОЮЗА

(Из выступления тов. Усанова — председателя цехового трубоформатного цеха № 2)

Меньше всего занимался заводской комитет за отчетный период вопросами роста членства профсоюза и сбором членских взносов. Эти вопросы, видимо, не интересовали заводской комитет, они не обсуждались на пленуме завода. И уже несколько лет подряд выполняли поручение казначей по сбору членских взносов в цехе и ни разу заводом не интересовалась работой, не проверила правильно ли и выполняли обязанности казначей.

### НЕ ЗАНИМАЛИСЬ ВОПРОСАМИ ПОДГОТОВКИ К ЖИЗНИ

(Из выступления тов. Шаганя — завкома аэропортного цеха)

Одним из больших недостатков в работе завода является отсутствие должного внимания к вопросам подготовки завода к зиме. В некоторых цехах работники вод открытым небом, боковые помещения не приехали в порядок.

Завком слабо контролировал практическую деятельность хозяйственных организаций завода по подготовке к зиме и это резко сказалось на общем ходе работ.

### Завком и производственные совещания

(Из выступления тов. Минаева — экономиста-плановика транспортного цеха)

У нас немало работают производственные совещания, ставшие традицией стахановского опыта. На них выступили стахановцы, критикуют недостатки хозяйственного руководства, именные стахановские работы.

Несмотря на это, предложение рабочих и решался про-

### Оборонка работа в загоне

(Из выступления тов. Зейцова — работники охраны завода)

Каждый трудящийся нашей родины проявляет инициативу в оборонной работе, стремится к тому, чтобы в любую минуту быть готовым защищать Советского государства.

Завком не полагаясь на

работных заставляет многих покинуть заводские территории. Это отнимает много времени и некоторые рабочие не имеют возможности уделять внимания учебе, культурному отдыху, использовать отпуск в доме отдыха или санатория. Улучшение бытового обслуживания и политическое воспитание рабочих, должно быть основной задачей профсоюзной работы.

У себя в цехе по этим вопросам ни прошло ни одного собрания. На него только рабочих только делал человек не члены союза и один не аккуратный плавающий членский взнос. Почему-бы заводом не перенести лиш омет до окончания рабочих в члены союза и в другие цехи?

Я уверен, что не членом союза было бы тогда значительно больше и лучше обогатило дело с ушами членских взносов.

Плохо ведется и борьба с травматизмом. У нас в цехе большой заводной прокатки, сильно загорены рабочие места, لذا его возмущают несчастные случаи. Вот почему заводом и даже перерасход средств на выплату пособий по инвалидности.

Факты травматизма по только фиксировал, а практической работы по снижению травматизма по-настоящему не вел.

изготовленных соединений остаются на бумаге. Профсоюзная организация, в лице завода, не борется за проведение в жизнь наших предложений, направленных на поднятие производительности труда, расширение стахановского движения.

быту союзных организаций, которые готовят достояние повышение нашей доблестной Красной Армии. Средства, отпускаемые на оборонную работу, не истрачиваются, кружки Осоавиахима в цехах не работают,

# СКОРОСТНЫЕ МЕТОДЫ В СТАЛЕПЛАВЛЬНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ

Доклад доктора технических наук профессора Донецкого Индустриального Института П. И. Иванова

Товарищи! Мы вынужены бороться за скоростные плавы в маршевой форме стахановского движения в области маршевого производства. Поэтому плыви сейчас необходимо слово о том, почему мы плаваем этот метод в новой форме, чем она отличается от прежней формы.

Как на завете, прежняя форма заключалась в борьбе за высокие с/ем стали и в этом пути мы достигли высоких результатов. Вы помните, как в первые два года стахановского движения металлургия, в частности маршевое производство сделало большой скачок вперед.

Какая же образом достигали эти высокие с/ем стали? Прежде всего, сокращением продолжительности плавы и, во-вторых, за счет перестройки печи, за счет углубления ванны. Оба эти фактора сыграли большую прогрессивную роль. Но, как только достигли этой производительности, коэффициент использования шихты у нас резко увеличился. Если мы грузили раньше, например, 180—200 тонн, то затем перешли в садки по 300—320 тонн. Но, как это произошло, вы знаете, когда мы увеличим одним каким-то фактором, он в конце концов терпит свое положительное значение и становится отрицательным.

Мы ставили перед собой задачу увеличить с/ем, мы увеличивали глубины ванны и это в конце концов не дало должного эффекта.

Можно привести примеры для того, чтобы показать, как это в действительности действует. Чем больше глубина ванны. Сравним работу печей завода «Азовсталь» и Кузнецкого металлургического завода, на котором я был полтора месяца тому назад.

На «Азовстали» печь работает с тоннажем в 350 тонн, печь № 13 Кузнецкого завода—300 тонн. В то же время производительность печей «Азовстали» колеблется около 16 тонн в час, тогда как производительность Кузнецкого завода 24,901 тонны в час в прошлом году, а в этом году—20,5 тонны в час, т. е. меньше чем лет производительность.

Объясняется это тем, что печь «Азовстали» имеет по сравнению с тоннажем ванны (1800—2000 м<sup>3</sup>), а кузнецкая печь имеет глубины ванны только 1150—1200 м<sup>3</sup>. Чемреже углубляя ванна замедляет ход процесса плавы, приводит к увеличению расхода шихты. И это явление—чемреже углубляя ванна замедляется ход процесса плавы, приводит к увеличению расхода шихты. И это явление—чемреже углубляя ванна замедляется ход процесса плавы, приводит к увеличению расхода шихты.

16 октября на Кузнецком заводе имени Кирова состоялось совещание Сталинским Обкомом КК(ОУ) областного совещания мастеров скоростных плавок. В нем приняла участие 85 сталяронов, мастеров и инженеров маршевого цеха.

Совещание обсудило вопрос о внедрении скоростных методов выплавки сталей С докладом о принципах скоростных плавок и задачах маршевого цеха выступил профессор П. И. Иванов, доклад которого мы сегодня публикуем.

сегодняшний день решающим. Правда, и в колллективной створой обогот дел не совсем благополучно, но сейчас положение стало выправляться и в конце-то концов заводом, а и во всестороннем аспекте, особенно же плохо обогот дело с качеством.

Надо сказать, что если бы мы обеспечили нормальное качество металла, то даже при технической производительности некое повышение качества металла, доведение его до нормального уровня, обеспеченно бы не только выполнено, но и перешли бы в программу по выпуску готовой продукции. Это означало бы достижение высокого и ответственного выделка оборонной промышленности.

Так вот, я повторяю, что новая форма стахановского движения—борьба за скоростной метод плавы—одномерное решение вопроса качества. При вопросе качества. Совершенно понятно, почему внедрение скоростных методов выплавки плавы вызывает производительность. Нужно остановиться на другом вопросе: какое количество металла выделка качество при скоростных методах плавы.

Весь обогот наших заводов, все исследование показывают совершенно согласно, что лучшие плавы, со всех точек зрения, плавы, где достигаются высокие результаты. Чем это объясняется? Объясняется это тем, что основной причиной, решающим фактором, ухудшающим качество стали, является ее газонасыщенность. И вот, при увеличении выделка плавы, естественно, количество поглощаемого кислорода будет тем больше, чем дольше сидит в печи плава. В то же время обогот ухудшается в процессе выделка качества металла. Это совершенно понятно, что при скоростных методах выделка плавы, когда резко сокращается длительность пребывания плавы в печи и резко увеличивается интенсивность выделка плавы, количество поглощаемого газа уменьшается и он больше эффективно удаляется. Отним обстоятельством и объясняется то, почему скоростные плавы отличаются высоким качеством.

Вот почему было бы важным уточнением вопроса, если бы я сказал, что скоростные плавы всегда будут иметь хорошее качество, и достаточно вести плаву скоростными методами, чтобы получить высокое качество металла. Это будет совершенно неверно. Важным является вопрос температуры металла. Правда, интенсивное явление металла способствует нагреву его, но интенсивным проблемам получения металла высокого качества при скоростных методах плавы является

достаточно высоким его температурой. Если мы проведем форсированную плаву и получим готовый металл, то качество его будет вполне гарантировано. Какое же нужно проводить технические мероприятия в первую очередь, на что нужно обратить внимание в первую очередь, чтобы обеспечить проведение плавы скоростными методами? Нужно указать, что решающую роль играют здесь четыре фактора.

Прежде всего, решающую роль, пожалуй основную роль, играет правильная шихтовка. Все присутствующие здесь знают, что приращивание шихты, увеличение расхода шихты, увеличение количества плавы, не имеет никакого смысла, если металл, он обычно бывает холодным и такую плаву нагревать чрезвычайно трудно. При слишком высокой температуре, большой расходе шихты выделка качества плавы, при нормальной шихтовке достаточно около трех процентов шихты, чтобы хорошо удалить газы и в то же время это количество шихты не вызывает закаливания металла. Поэтому, увеличивая важным вопросом является вопрос типа посуды шихты. Обычно мы много говорим о скорости Посадки шихты, но при медленной посадке мы не получаем скоростных плавок. Если же наоборот, а на нем останавливаться не буду. Вопрос же о качестве посуды шихты все же обоготается, а это вопрос чрезвычайно важный.

Дело в том, что, если мы не обоготим, то мы не получим, а значит шихту курами выделка к передней стенке, то в таких условиях нормальная плава не может быть.

Говорю о мероприятиях, обеспечивающих скоростные методы выплавки, чтобы обеспечить высокое качество плавы, создать такие условия, чтобы machinery аваловских машин были затворены в быстрой и качественной посадке, чтобы они точно выполняли указание температуры, а не не получали бы, как дегче и проще.

Существенным также является вопрос количества шихты. Дело в том, что, если наши печи перегружены в большей или меньшей степени и вот эта перегрузка является причиной, что на деле же по площади ванны гораздо большего количества металла, резко увеличивается толщину слоя шихты. Если раньше мы имели толщину слоя шихты 100—130 мм, то теперь она составляет 150 мм, а то и до 350—400 мм. Совершенно очевидно, что, чем толще слой шихты, тем меньше шансов получить скоростную плаву.

Для обеспечения скоростных методов плавы необходимо организовать возможность спуска шихты в печь. В настоящее время заводом этот вопрос правильно

решен. На некоторых он совершенно не решен—шлак не спускается.

Таким образом, для обеспечения быстрого выделка плавы необходимо разработать вопрос спуска шихты с тем, чтобы шихта могла быть спущена в достаточном количестве.

Наконец, очень важным является вопрос качества плавы. Ведь ли мы лучше дозиметры (это знает каждый сталяры, каждый мастер), что нормально уваренный шихт имеет большое значение. Задача скоростных плавок заключается в том, чтобы закон нормально уваренный шихт, чтобы обеспечить нормальное качество плавы. Если же мы нормальное качество плавы будет полностью обеспечено к моменту окончания полноры, если мы не будем заниматься наведением шихты в период дожига, то шихта будет проведена в печь, она выделка в печь, то нормально уваренный шихт имеет большое значение. Задача скоростных плавок заключается в том, чтобы закон нормально уваренный шихт, чтобы обеспечить нормальное качество плавы. Если же мы нормальное качество плавы будет полностью обеспечено к моменту окончания полноры, если мы не будем заниматься наведением шихты в период дожига, то шихта будет проведена в печь, она выделка в печь, то нормально уваренный шихт имеет большое значение.

Несколько слов о тепловой режиме в процессе скоростной плавы. Этот вопрос я ввожу перенес на конец, чтобы сказать, что тепловой режим в процессе выплавки, конечно, мы должны быть получены заранее, выделка плавы должна быть подготовлена, закончена в период полноры.

Несколько слов о тепловой режиме в процессе скоростной плавы. Этот вопрос я ввожу перенес на конец, чтобы сказать, что тепловой режим в процессе выплавки, конечно, мы должны быть получены заранее, выделка плавы должна быть подготовлена, закончена в период полноры. И в то же время этот вопрос является тем, что основа этой траектории совершенно неразрывна. Мы должны быть получены в печь ввозимое большее количество тепла, нежели на предположения, что тепло, вводимое в печь, металлом воспринимается мгновенно. Но врал же нужно доизмыт, что это не так, а это теплопроводность холодной шихты, в тем более теплопроводность выделка металла, поперек неимости шихток, очень небольшая, эти величины весьма ограничены. Поэтому правильная тепловой режим должен быть таков, что мы количество вводимого тепла должно сохранить со скоростью поглощения тепла, оно должно быть введено в печь тепло придет только в зону его.

Наши печи в среднем стоят очень неудовлетворительно. Это не значит, что они не могут работать в нормальном режиме. Нужно провести ревизию тех выделка, которые существовали до последнего времени. Но это не значит, что тепловая мощность не имеет значения. Прикладывая в среднем, выделка в печь в 300 тонн садки идет в

среднем за год плава за 12—13 часов, а скоростные плавы—за 10—10,5 часа. Производительность на 185-тонной печи около 10 часов, отдельные плавы—до 12 часов, а за 8,5 часа—до 15 тонн. Печь 185 тонн берет 23—24 миллиона калорий на 60 квадратных метров площади, а печь № 13 емкостью в 300 тонн с площадью около 71 квадратных метров берет 32—33 миллиона калорий, как максимум.

Несколько из этих данных, я лично думаю, что если мы обеспечим теплопла в 30 миллионах калорий в час на 60 кв. метр площади печи, то можно получить выделка благоприятный результат, как это доказывает широкая опытная Кузнецкого завода.

Наконец, нужно особенно подчеркнуть, что суть вопроса скоростных методов плавы не в технической стороне вопроса, а в организационной. Мы должны планировать вопросы, потому что в конце-концов все то, о чем я сказал, в основных чертах все известно, и в то же время фактом является, что у нас скоростными методами выплавки шихты не производится в достаточном количестве плавы.

Какая основная причина препятствует широкому внедрению скоростных плавок в производство? Почему плавы сидят очень долго? Не потому, что не хватает шихты, а потому, что не хватает плавы, а потому, что у нас завод сырьем простоя, поэтому никто не закупил, никто не фиксируется, но о которых мы хорошо знаем. Это обстоятельство является основой для того, чтобы обеспечить скоростные плавы, а потому, что у нас завод сырьем простоя, поэтому никто не закупил, никто не фиксируется, но о которых мы хорошо знаем.

Слово и рядом мы термам два—три—четыре часа сырьем наличие этих сырьем простоя, обусловленных организационными причинами. Основание скоростных методов плавы требует большой культуры в печи, потому что, чем быстрее варятся плавы, тем напряженнее работа на шихтовке, на литейном дворе, и тем, что подготовлен и выделка в печь. И поэтому, чтобы обеспечить широкое внедрение скоростных плавок, основное внимание надо обратить на организационные вопросы, на укрепление дисциплины, на улучшение организации производства.

И если эти вопросы порядка, твердой технологической дисциплины будут полностью решены, то Доббас в кратчайшие сроки займет первое место в металлургических заводах Доббас окажется во главе промышленности всего Советского Союза.

(Аплодисменты.)

Из газеты «Корпус».

**Восвобождающийся поход**

27 октября заводской комитет комсомола организует освобождающийся поход в честь 23 годовщины Октябрьской революции.

Об от Долового клуба в 10 часов утра.

Отвественный редактор Ф. ПАНКРАТОВ