

# Наш труд, нашу энергию — семилетке!

★ ★ ★

★ ★ ★

★ ★ ★

## Большие свершения, большие задачи

## ПО НОВОМУ МЕТОДУ

Многотысячный коллектив нашего комбината все шире развертывает борьбу за технический прогресс, стремится успешно выполнить задание правительства превратить комбинат в образцово-показательное предприятие высокой механизации и автоматизации. Большой вклад в это дело вносят рационализаторы и изобретатели.

Именно их старанием внесено в последнее время много нового в технику и технологию металлургического производства.

На доменных печах №№ 1, 2 и 5 успешно осуществлена транспортная загрузка шихты в скип. Это мероприятие дает возможность дальше увеличивать производительность доменных печей по подаче шихты. Возможна при этом полная автоматизация набора и взвешивания шихты, высокая степень ускоренности агломерата за счет одновременной загрузки скипа из многих бункеров. Достигается также ровный ход печи, снижается расход кокса.

Большое значение имеет применение в доменной плавке шлака с повышенным содержанием магнезии. Это позволяет получать низкосернистый чугун. Понижение содержания серы в чугуне на 0,01 процента увеличивает производительность мартеновских печей на 3 процента.

Как видно, такие мероприятия, внедряемые на одном участке, открывают большие перспективы в деле дальнейшего развития технического прогресса на других участках комбината, тесно связанных циклом между собой.

Немалый экономический эффект дает нашему производству применение природного газа. Сейчас он используется в мартеновском цехе № 2 и выгода его применения очевидна. Во-первых, он позволяет интенсифицировать процесс мартеновской плавки. Природный газ не содержит серы и один кубометр его по калорийности заменяет 2,5 кубометра коксового газа в переводе на условное топливо.

Многое даст также производство внедрение огнезащитной машины.

Большим, благодарным делом заняты наши творческие коллективы рационализаторов и изобретателей. Немало еще предстоит сделать. Перспективы развития технического прогресса на комбинате не ограничены.

Какие же задачи стоят сейчас, которые жизненно важно разрешить в ближайшее время? Горняки должны увеличить содержание железа в агломерате на 1 процент. Это сократит расход кокса на тонну чугуна на 10 килограммов. Необходимо также на 10 процентов уменьшить мелочь в агломерате, что тоже даст 30 килограммов экономии кокса на выплавку одной тонны чугуна.

Коксовики должны помнить, что снижение золы в коксе на один процент снижает его расход на тонну чугуна на 7 килограммов, увеличение содержания углерода в коксе на один процент экономит на выплавке одной тонны чугуна 20 килограммов кокса. Немалую экономию кокса дает также снижение серы в нем. Вот над чем должна сейчас работать творческая мысль коксовиков.

Много предстоит сделать доменщикам. Необходимо найти такие пути, которые бы уменьшали содержание кремния и марганца в плавке, снижали выход шлака, повышали температуру дутья. Надо всегда помнить и доменщикам, и коксовикам, что снижение расхода кокса на тонну выплавленного чугуна хотя бы на 1 килограмм даст в год экономии сотен тысяч рублей.

Над этими и другими вопросами необходимо работать повседневно. Этого требуют задачи семилетнего плана.

**П. БОГАЧЕВ,**  
старший инженер отдела  
технической информации.

## Предложения мартеновцев

Мартеновцы второго цеха значительно улучшили свою работу по рационализации и изобретательству. Сейчас каждый второй работник здесь является членом ВОИР. Рабочие, инженерно-технические работники цеха принимают активное участие в смотре-конкурсе на лучшее рационализаторское предложение.

За время смотра-конкурса поступило 168 предложений, из них внедрено в производство 117 предложений с экономической эффективностью 1.400.000 рублей. В настоящее время две комплексные бригады, возглавляемые начальником цеха т. Трифоновым, внедряют в производство 2 предложения, которые позволят улучшить условия труда сталеваров и их подручных.

Важной сейчас является разработка приспособления для уборки пыли со сводов мартеновских печей. Трудоемкой работой в цехе является уборка пыли со сводов мартеновских печей и подкрановых балок цеха. Пыль со сводов и подкрановых балок сдувается скатым воздухом. Часто она попадает на другие участки и полностью не собирается.

Авторы предложили механизм для сбора пыли, который монтируется на жесткой раме, на которой устанавливается вакуум-насос РМК-3, циклон, фильтр тонкой очистки.

### 40 ТЫСЯЧ РУБЛЕЙ ЭКОНОМИИ

Много труда в чугунолитейном цехе затрачивалось на подачу формовочной земли на участок изложниц и стержневое отделение. В свое время я внес предложение установить на этих участках бункеры. Предложение принято и 4 бункера изготовили в котельно-ремонтном цехе. Однако установить их нельзя было.

Лишь в последнее время, когда в цехе производится ремонт подкрановых балок, эти бункеры устанавливают. В них будет поступать формовочная масса по транспортерам, отпадет надобность в ручном труде. Предполагается с внедрением этого предложения в год экономить около 40 тысяч рублей.

**И. ГАВРИЛОВ,**  
мастер чугунолитейного цеха.

очистки и бункер для сбора пыли, резиновый гибкий шланг, по которому со свода собирается пыль в бункер. Когда он наполнится, то снимается и пыль из него удаляется. Внедрение этого предложения позволит увеличить стойкость сводов мартеновских печей, содержать мартеновские печи и подкрановые балки в чистоте.

Второе предложение — это переносная шнековая машина для подмазки сталевыпускных отверстий мартеновских печей.

Оба эти предложения скоро будут внедрены в производство.

**И. НОВАЛИК,**  
исполнитель по рационализаторским предложениям мартеновского цеха № 2.

## НОВАЯ СИСТЕМА ОПРАВДАЛА СЕБЯ

Всем известен теперь на комбинате большой экономический эффект одноносковой разливки чугуна. Но в связи с внедрением в производство этого предложения встал ряд дополнительных, связанных с ним трудностей.

Для внедрения в производство одноносковой разливки чугуна необходимо было решить вопрос о способе передвижки ковшей под неподвижным носком.

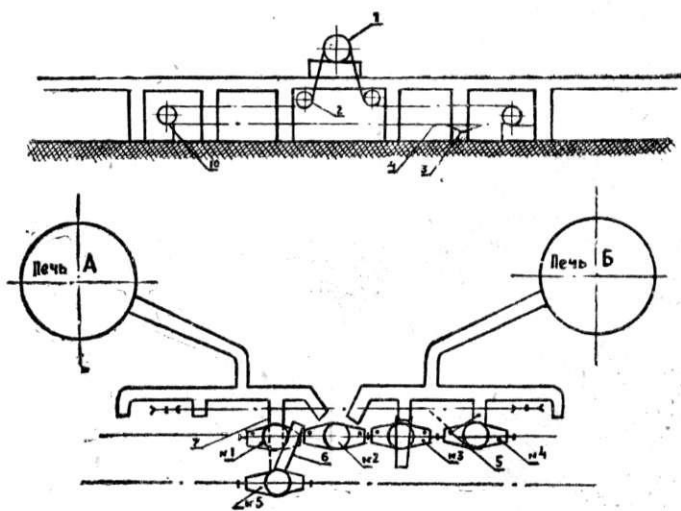
На рисунке показана установка для передвижки ковшей, разработанная сотрудниками проектного отдела комбината для двух печей (А и Б). Расположение печей — блочное. Расстановка ковшей, приведенная на рисунке, соответствует тому случаю, когда выпуск чугуна производится печью (А).

Установка оборудована резервной лебедкой (1) грузоподъемностью 8,5 тонны. На барабане лебедки крепится бесконечный канат (4). Канат проходит через направляющие блоки (10). Расстояние между натяжными блоками обеспечивает установку четырех ковшей на постановочный путь для чугуна и их передвижку. Пятый ковш находится на втором пути под подвижным носком. К канату крепится растяжка из каната с кольцом (3), которое одевается на штырь (5), приваренный к лафету чугуновоза.

После выполнения этой операции ковши передвигаются лебедкой в сторону печи (А), в результате чего ковш № 2 становится в первоначальное положение ковша № 1, а ковши №№ 3 и 4 становятся соответственно в первоначальное положение ковшей №№ 2 и 3. Подвижной желоб снова устанавливается в первоначальное положение и чугун направляется в ковш № 2, после заполнения которого подвижной желоб становится в положение, показанное на рисунке пунктирными линиями, и производится передвижка ковшей рассказанным выше способом.

Установка для передвижки ковшей работает уже продолжительное время и показала свои хорошие эксплуатационные качества.

**А. ДОРМАН,** инженер.



## Шире развивать творческую инициативу трудящихся!

Почти все двадцать пять лет работы стана «500» на нем применялась вводная арматура в виде обычных литых пропусков — арматура скольжения. Прокатка профилей круглой и квадратной стали на стане сопровождалась частым застреванием полосы в такой арматуре, смонтированной в специальной коробке. Застревания полосы во вводной коробке приводили к увеличению брака, потере темпа прокатки и, следовательно, к потере производства.

Группой авторов (т.т. Грицук, Иванов, Лобанов и другие) разработана новая вводная арматура в виде коробки со специальным монтажом роликов. Коробка состоит из двух направляющих линеек с роликами на конце. Линейки вставляются в барабан, который может поворачиваться в корпусе коробки. Ролики монтируются на подшипниках качения (конические роликовые). Смазка к осям подается регулярно 3—4 раза в смену.

Материалом для роликов является легированный чугун из отработанных валков, обеспечивающий весьма высокую стойкость. Стойкость роликов при прокатке круглой и квадратной стали составляет

от 50—60 тыс. тонн без переточки.

Внедрение роликовой коробки позволило сократить время настройки стана, расход деталей арматуры. Если ранее производилась отливка вводных пропусков из чугуна при значительном их расходе за кампанию прокатки (в месяц расходовалось несколько тонн пропусков), то сейчас при том же количестве проката может быть выработана только одна пара роликов.

Следует отметить также резкое сокращение выхода брака и вторых сортов. Качество проката возросло, т. к. ликвидированы такие поверхностные дефекты, как подрезы, царапины и другие, связанные с арматурой.

Производительность стана возросла за счет ликвидации застревания полос, неполадок в установке арматуры.

Внедрение арматуры качения на стане «500» в виде роликовой коробки составляет примерный годовой экономический эффект 450 тыс. рублей.

**Н. ЛИТОВЧЕНКО,**  
инженер-кальбровщик,  
кандидат технических наук.

## ВОТ ОНИ, РЕЗЕРВЫ!

Многие рационализаторы-копировщики много делают для того, чтобы еще выше поднять производительность труда, в достатке обеспечить мартеновские печи металлургической шихтой. Многие их предложения дают большой экономический эффект.

Рационализаторы новокопировского отделения т.т. Чабан, Макакин и другие занимаются сейчас разработкой предложения об одновременной кантовке в шлаковые ямы 8—10 шлаковых чаш вместо одной. Внедрение в производство этого предложения сократит продолжительность кантовки шлаковых

чаш, увеличит оборачиваемость их, а также высвободит на другие участки многих шлаковиков и подкрановых рабочих. Исключены будут и задержки при подаче шлаковых чаш к мартеновским печам.

Плодотворно работают и рационализаторы южного скрапоразделочного участка т.т. Кудрицкий и Баранов. Сейчас они разрабатывают предложение о механизированной очистке вагонов от мусора после выгрузки из них скрапа. Реализация этого мероприятия высвободит от ручного малопродуктивного труда по очистке вагонов, которым вынуждены заниматься резчики лома. Производительность их труда при этом возрастет на 5 процентов.

Об этом предложении следует сказать особо. Подано оно уже давно, актуальность его очевидна. Однако заместитель главного механика т. Матвеевский до сих пор не высказал своих соображений по этому вопросу. Таких «узлов» не должно быть.

**И. ЧЕПУРНОЙ,**  
председатель совета ВОИР  
копировского цеха.