

## Новинки техники

### Металлургический завод-автомат

Крупнейший в Донецком бассейне металлургический завод «Азовсталь» (юг Украины) превращается в показательное по технике производства предприятие.

Как заявил корреспонденту ТАСС директор завода т. Лепорский, в течение семилетки (1959—1965) будут полностью автоматизированы технологические процессы и цехи завода будут превращены в цехи-автоматы.

Ведется подготовка к монтажу на одной из мощных домен первой в металлургической практике универсальной электронно-вычислительной машины. По заранее составленной программе она будет регулировать и контролировать почти все операции выплавки чугуна.

Испытаны автоматизированные вагоны-весы. Загрузка, взвешивание шихты и ее разгрузка производятся без участия обслуживающе-

го персонала. Началась опытная эксплуатация установки автоматического управления вращающимся распределителем шихты с помощью счетно-решающей машины.

Автоматизация завода проводится при участии ученых и конструкторов Москвы, Ленинграда, Киева, Тбилиси и других городов.

Подсчитано, что осуществление проекта технического обновления предприятия позволит в полтора раза увеличить производительность труда и высвободить для работы в новых цехах, строящихся на предприятии, полторы тысячи человек.

Технические новшества, которые будут использованы на «Азовстали», в дальнейшем найдут применение на других металлургических предприятиях Советского Союза.

### Скоростное строительство домен-гигантов

Три крупные домы построят в 1960 году на металлургических заводах Украины.

Советские специалисты разработали скоростной способ сооружения печей-гигантов. Обычно для сборки домы средней производительности приходится делать около 100 тысяч погонных метров сварных швов. Теперь почти половину этого количества швов намечается сваривать автоматами.

На одном из украинских заводов создана автоматическая установка, с помощью которой сваривают стальные листы в ленты длиной до 28 метров и шириной 6 метров.

Смелое решение принято для

сборки и сварки стальных кожухов печей-гигантов. Обычно для этого применяются многослойные швы, так как металл имеет большую трещину. Электросварщик успеет сварить за день всего шесть метров швов. Теперь для сборки кожуха используют электрошлаковую сварку автоматическими аппаратами, которые сами поднимаются на любую высоту по вертикали и заменяют труд четырех человек.

Подсчитано, что по новой технологии самую крупную печь можно будет соорудить за пять-шесть месяцев. Таких темпов еще не знает мировая практика строительства домен.

### Кибернетика в прокатном производстве

Кибернетическую систему для прокатного производства разработали украинские специалисты. Эта система с применением управляющих вычислительных машин полностью автоматизирует работу нагревательных колодцев, в которых перед прокаткой подогревают стальные слитки.

Закончен первый этап работы: создан и проверен в лабораторных условиях кибернетический, или так называемый экстремальный регулятор. Он будет непрерывно поддерживать наиболее выгодный ре-

жим в колодцах. Специальные датчики позволяют определять не только температуру нагреваемого слитка, но и степень его прогревания по всей толще металла. Воспринимаемое датчиками тепло преобразуется в электрическое напряжение, которое и подается на регистрирующий и регулирующий приборы.

Действие кибернетической системы значительно снизит расход газа и увеличит пропускную способность колодцев.

Технологический процесс получения слитков из жидкой стали требует большого количества литых чугунных деталей—изложниц, поддонов, надставок, крышек.

При разливе одной тонны стали расходуется приблизительно 25 кг чугунных деталей, в том числе до 20 кг изложниц. Следует подчеркнуть, что стоимость изложниц составляет более 20 процентов от всех расходов по разливу стали, а форма изложницы в большой мере предопределяет качество поверхности слитка и трудовые затраты в дальнейшем периоде.

Как известно, за семилетие выплавка стали на нашем комбинате значительно возрастет и соответственно потребует увеличения числа изложниц. В связи с этим вопросы создания оптимальных конструкций изложниц, увеличения их производства, улучшения качества, удлинения срока эксплуатации, снижения стоимости являются актуальными для нашего металлургического комбината.

На нашем комбинате эти проблемы стоят особо остро потому, что строительство нового литейного цеха изложниц задержалось. Это обстоятельство создает дополнительные трудности в обеспечении изложницами растущего ко-

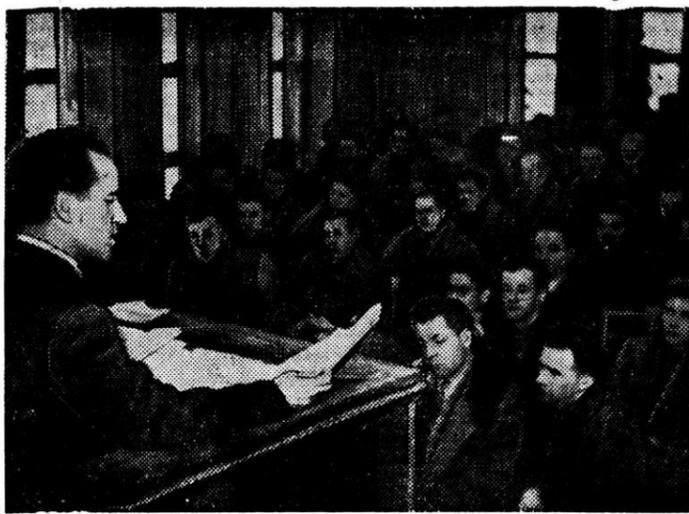
личества разливаемой стали.

Разрядка такого напряженного положения в ближайшее время может быть достигнута путем бережного отношения к эксплуатации изложниц, улучшением технологии производства в литейных цехах, проведением рационализаторских мероприятий и т. п.

Какие конкретные задачи хотелось бы решить для создания нормального обеспечения изложницами? Прежде всего, необходимо установить причины быстрого выхода из строя отдельных конструкций изложниц.

Известно, например, что изложница УВС-7,3 т., введенная в конце 1955 года, имеет очень низкую стойкость. В связи с этим техническому отделу комбината совместно с центральной заводской лабораторией нужно подумать об изменении конструкции изложницы, что, безусловно, приведет к уменьшению расхода этих изложниц.

В дальнейшем при введении новых типов изложниц необходимо, помимо чисто металлургических вопросов, учитывать также сооб-



В цехах и отделах комбината начались обсуждения проекта нового законодательства о труде. На днях в зале заседаний завкома профсоюза состоялась инструктивное совещание председателей цеховых комитетов и инженеров по труду, обсуждившие основные положения нового законодательства.

На снимке: юристкомбината М. Е. Гиллер выступает на совещании.  
Фото Е. Карпова.

## Стенная печать цеха

— Новая газета!  
— Свежий номер!

Так во всех уголках электроремонтного цеха узнают о появлении очередного номера одной из газет или «Крокодила» — приложения к «Электроремонтнику».

С начала этого года в цехе выходят две стенные газеты. Вторая называется «За технический прогресс». Эта, как и «Электроремонтник», — яркая и злободневная газета. Основное ее содержание — творческий труд коллектива, его борьба за совершенствование производства.

В одном из номеров газеты кратко, но ярко выражена задача, которая ставится перед коллективом: «Настало время, — говорится в газете, — когда ни один рабочий не должен остаться технически неграмотным».

Какие формы технической учебы и пропаганды предлагает газета? Лекции, доклады, беседы, коллективное обсуждение статей из технических журналов.

Октябрьский номер газеты «За технический прогресс» открывается сообщением о новой победе советской науки и техники, о запуске третьей космической ракеты. Это сообщение дается кратко, ярко и выразительно. Здесь, как и во всех номерах газеты, видна рука художника т. Федосихина.

В номере газеты до двух десятков заметок, сообщений, рисун-

ков, карикатур. И все здесь важно, все обращает на себя внимание.

Вместо передовой идет заметка т. Осипова, в которой даются итоги творческого труда коллектива рационализаторов. Итоги хорошие: среди коллективов энергоцехов электроремонтники заняли второе место. Уже выполнен годовой план внедрения рационализаторских предложений, перевыполнено задание по экономии.

Газета широко показывает работу рационализаторов цеха. Вот в центре листа перечислены имена передовых, названы результаты их работы.

Против фамилий: Грачев, Пасшак и Шорохов сделана запись: «Расточка якорей током короткого замыкания. Экономия в рублях — 10860».

По предложению тт. Рогового и Меледина при изготовлении изоляторов к ящикам сопротивления текстолит заменяется волокнитом. Это дало экономию около 16 тыс. рублей.

Газета показывает работу многих рационализаторов. Она поощряет передовых членов коллектива, воздает должное их творческому труду и, одновременно, показывает всему коллективу его возможности в борьбе за технический прогресс, за повышение производительности труда.

Цифра «60», которую можно

увидеть почти в каждом номере стенгазеты является выражением цели коллектива электроремонтников. Выполнение мероприятий по механизации и автоматизации работ электрических машин должно обеспечить повышение производительности труда за семилетие на 60 процентов.

В газете используются самые разнообразные формы подачи материала: и простая заметка, и объявление, и телефонограмма, и дружеские шаржи, и карикатуры.

Несмотря на определенные успехи в рационализаторской работе, газета заявляет, что нет никаких оснований для ослабления внимания к этому делу.

Необходимость усиления рационализаторской работы подчеркивается карикатурой на цеховой совет ВОИР, который не использовал всех имеющихся возможностей для того, чтобы творческую добровольную организацию сделать еще более массовой.

Стенная печать в электроремонтном цехе помогает коллективу мобилизовать все силы на борьбу за успешное выполнение и перевыполнение заданий семилетки.

### „Отличились“

Недавно все работники службы эксплуатации железнодорожного транспорта выезжали на уборку картофеля в совхоз «Поля орошения». Все шло как нужно, одни копали, другие выбирали, грузили клубни. Так бы и прошел день спокойно, без особых происшествий, но Халит Аспанов, составитель станции Угольная и Георгий Матвеевич Венков, дежурный по станции «Коксосортировочная» «побеспокоились», чтобы испортить всем эти трудовые часы.

Аспанов захватил с собой, бутылку сорокаградусной. Приложился раз, другой, и пошло... Он не успокоился до тех пор, пока в бутылке не показалось дно. Конечно, после такой дозы Аспанов едва держался на ногах. Куда делся спокойный, уравновешенный человек. Мрачным, угрюмым метался он с одного участка на другой, изрыгая целые каскады ругательства. Когда Аспанова пытался унять Петр Лукьянович Ладнов, Халит схватил вилы и чуть было не перешел в рукопашную, если б только ему не помешали. На днях Аспанова, как коммуниста, вызывали на партийное собрание. Но он не соизволил явиться, видно, стыдно людям в глаза смотреть.

В некрасивую, постыдную историю оказался замешанным Г. М. Венков. Он попольствовался на совхозное имущество — пять грязных мешков, лежащих недалеко от сторожки. Воровато оглядываясь, Венков уже было принялся скатывать их в аккуратный рулон, но тут его, как говорят, накрыли с полчищем. Дело его передано в суд. За пять грязных мешков запачкать совесть, свою честь рабочего человека.

Недостойные, позорные оба эти поступка. За них сурово спросит коллектив. **Н. ЗИНОВЬЕВ,** председатель цехового комитета.

## Больше внимания важному вопросу

ражения стойкости при эксплуатации.

Неплохо было бы, если бы при планировании производства изложниц учитывалось создание таких запасов по каждому типу изложниц, чтобы имело место «вылеживание» их перед эксплуатацией в течение не менее 3 месяцев для уменьшения внутренних напряжений.

Коллективы фасоннолитейных цехов уже разработали мероприятия по увеличению количества отливаемых изложниц. Такую же работу необходимо провести и по улучшению качества изложниц, не допуская никаких нарушений технологических инструкций.

Большие задачи стоят перед работниками цеха подготовки составов. Эксплуатацию изложниц следует проводить в строгом соответствии с инструкциями, значительно уменьшить душирование, вплоть до полной его ликвидации, улучшить центрирование при установке изложниц на тележках, не допускать выше норм щель

между изложницей и надставкой, расширить качественный ремонт изложниц и поддонов и т. п.

В 1958 году затраты на изготовление изложниц по комбинату составили около 25 миллионов рублей, при расходе 19,6 кг. изложниц на одну тонну стали. Здесь следует отметить, что на Бузнецком металлургическом комбинате при более значительном удельном весе спокойных марок сталей, относительный расход изложниц в 1958 году составил лишь 18,6 кг.

В масштабах нашего комбината эта разница составит экономию, приблизительно равную 1,6 миллиона рублей.

Всем работникам нашего комбината, имеющим отношение к проектированию, изготовлению и эксплуатации изложниц, следует осознать значение этого вопроса для комбината и в ближайшее время добиться снижения относительного расхода изложниц минимум на 15—20 процентов.

Этот вопрос по своей значимости заслуживает того, чтобы, помимо администрации, им постоянно занимались и общественные организации нашего комбината.

**Г. ЯНКЕЛЕВИЧ,**  
начальник лаборатории  
литейных цехов.