Молодежь в борьбе за технический прогресс

☆ ☆ ★ ☆

Впереди еще много дел

С желанием достойно встретить XXII съезд партии вступил наш проволочно-штрипсовый цех в третий год семилетки. За семилетие наш комбинат должен стать предприятием высокомеханизированного и автоматизированного труда. Каждый год приносит нам новые успехи в этом важном деле. Каждый год мы внедряем новые автоматы, значительно облегчающие наш труд и увеличивающие производительность труда.

Я хочу рассказать о некоторых из технических новинок, которые внедрены благодаря энергии и упорству, благодаря пытливости работников цеха.

На стане «250» № 1, где я работаю механиком, есть такой механизм — выталкиватель заготовок из печи. Два года назад при каждом ремонте агрегата его приходилось снимать с установки, а после ремонта опять ставить на место. Это была тяжелая работа, которая требовала много времени и людей.

Рационализаторы стана в корне изменили этот агрегат, сделав водоохлаждающую раму верхнего ролика. Теперь ремонтом выталкивателя занимаются не три бригады слесарей, а два человека. Да и срок службы агрегата увеличился. Вот уже полтора года он работает без капитального ремонта.

Даже люди, не работающие на стане, знают, как тяжел здесь труд вальцовщика-петельщика. Особенно трудно бывает при прокатке уголкового железа. Четверть века парились петельщики при прокатке этого профиля на двух петлях. А с этого года осталась одна петля. На месте первой петли установлен обводной аппарат, заслуга в изобретении и внедрении которого принадлежит старшему мастеру стана Г. А. Галушкину. Примером пытливой мысли работников стана может служить такой случай. Однажды стан получил большой заказ на уголковое железо для ГДР. Но в это время обнаружили, что нет ножей для ножниц холодной резки уголка. Заказ был под угрозой срыва. И тогда мы решили заправлять старые ножи на наждачном станке. Благодаря этой инициативе, стан смог выполнить заказ братской страны.

Проблема ножей не так уж проста, как может показаться на первый взгляд. Ножи для ножниц горячей резки — одна из самых дефицитных деталей. Ножи эти часто выходили из строя, цех тратил большие средства на изготовление новых ножей. И вот над этой проблемой задумались слесари стана Черепанский и Козлов. И скоро они нашли выход: к ножам провели воду для охлаждения в процессе работы, старые ножи стали наплавлять твердым сплавом. Этим были сэкономлены десятки тысяч рублей и много дефицитного металла.

Можно привести еще десятки примеров пытливой мысли наших рационализаторов и изобретателей: тут и наплавка, и поузловой ремонт оборудования, и другие работы и находки. Только за прошлый год в нашем цехе внедрено 173 предложения, давшие экономию в 1 млн. 448 тыс. рублей.

Творческой работы в цехе хоть отбавляй. И здесь есть где приложить руки свои, знания и опыт молодым специалистам. Уже много лет ведутся на стане попытки механизировать тяжелый ручной труд по съему и проводке бунтов. Но пока еще результатов существенных нет.

Это большая и важная задача, решить которую по плечу нашим молодым специалистам.

В. ШМИКК,
механик стана «250» № 1.

Наши резервы

Наш сортопрокатный цех катает металл разнообразного сортамента, что требует от трудящихся напряженной работы. Смена сорта ведет за собой перевалку. Мы делаем много перевалок и из-за плохой организации этой работы теряем массу времени. Мы не готовим заранее валки по их диаметру. Поэтому теряем время на то, чтобы подтянуть или отпустить пружины нажимных устройств. Если же заранее готовить валки, то можно почти вдвое сократить время перевалки.

Другим узким местом у нас являются правильные машины. Из-за их несовершенства происходит набегание полос. Необходимо установить преобразователь частоты, чтобы регулировать скорость рольганга и правильных машин.

Катая неравнобокий уголок, мы не успеваем пропускать его через ножницы. Сейчас для устранения этого недостатка ведется опробование пятирезного ножа, что увеличит производительность труда и улучшит его условия.

Большая работа в цехе ведется по усовершенствованию калибровок. Когда мы катаем рудничный рельс, то его приходится кантовать за 5-й клетью, это очень тяжело. Новая калибровка исключит кантовку.

Если мы используем эти и другие резервы, наш цех будет работать гораздо лучше.

А. КАСЬЯНОВ.

Перспективы и реальность

Коллектив обжимного цеха активно включился в выполнение решений январского Пленума ЦК КПСС, обжимщики были инициаторами рейда за изыскание резервов производства и провели его с честью. Предложения, поданные в ходе рейда, позволили уже в этом году прокатать дополнительно 140 тыс. тонн металла.

И хотя массовый рейд закончился, дух его жив, борьба за использование резервов производства продолжается. Молодые специалисты цеха направили свою творческую энергию на модернизацию и реконструкцию действующих мощностей, на механизацию и автоматизацию производства.

Дальнейшее улучшение работы нашего цеха немыслимо без модернизации основного и вспомогательного оборудования, без улучшения технологии. Перед нами стоит ряд важнейших задач.

Произвести коренную модернизацию нагревательных колодцев блюминга № 2 путем замены тарельчатых клапанов на перекидную систему фортер-симплекс (по типу блюминга № 3) и сделать их 8-местными. Это позволит увеличить мощность колодцев почти на 40 процентов.

На втором блюминге намечена замена приводов клети «1150» с 7000 л. с. на 11 тыс. л. с. с увеличением диаметра валков до 1200 мм. Кроме того, должен быть изменен привод нажимных винтов. Более мощными будут и манипуляторы с безредукторным приводом и с более совершенным кантователем. На блюминге № 3 мы произведем замену всего вспомогательного оборудования.

Модернизация оборудования и увеличение выпуска продукции немыслимы без автоматизации. В ближайшее время в нашем цехе предстоят очень интересные работы по внедрению автоматики. Будут установлены вычислительные машины, управляющие нагревом слитков. Машины эти будут выбирать наиболее выгодные варианты посадки металла в ячейки. Управление крышками нагревательных колодцев станет дистанционным и будет вестись из кабины клещевых кранов. Счетно-вычислительные машины будут также настраивать клети.

На планетарных ножницах у нас уже работает кибернетическая машина «Сталь-1», регулирующая раскрой заготовки. Скоро будет поставлена еще одна машина «Сталь-2». Особое внимание уделяется механизации отделочных, зачистных и транспортных работ на складе заготовок.

Намеченные мероприятия, перечисленные далеко не полностью, не только увеличат производительность труда, но и улучшат условия его.

Но не стоит настраивать себя на то, что механизация и автоматизация придут к нам сами собой завтра же. Не так-то просто и не так-то быстро это делается. А до этого мы будем вести упорную борьбу за выявление внутренних резервов производства. Мы должны максимально использовать имеющиеся возможности. А они у нас есть.

Наши блюминги часто простаивают из-за отсутствия непрерывного графика готовности металла. Это происходит из-за нечеткой работы мартеновцев и цеха подготовки составов. Необходим более четкий график, чтобы повысить температуру на 35—40 градусов и ликвидировать промежутки в подаче плавок. Разве это не резерв!

Есть у нас и еще один, внутренний, резерв — ликвидация аварий. В прошлом году цех из-за аварий простоял 124 часа. Сейчас мы направляем все свои усилия на борьбу с аварийностью. Основное внимание уделяется повышению общеобразовательного и профессионально-технического уровня наших трудящихся, чтобы более грамотно эксплуатировать оборудование и более грамотно вести технологический процесс.

Другим, не менее важным резервом является сокращение брака. У нас еще неоправданно большой брак в потоке. Мы будем совершенствовать калибровки, улучшать схемы прокатки, улучшать арматуру и т. д.

Все отмеченные изменения осуществляются и будут осуществляться нашим общественно-конструкторским бюро, состоящим почти целиком из молодежи.

М. ШУМСКИХ.

Мы могли бы сделать и больше

Силами инженеров и техников ЦЗЛАП совместно с трудящимися цехов выполнено значительное количество работ в течение 1959—60 гг. и первого квартала 1961 года, которые дали большой экономический эффект.

Так, автоматизация сульфидной фабрики, дробильно-сортировочной, загрузки шихты дала возможность высвободить для использования на других участках 30 человек. Работы по автоматизации и механизации в коксохимическом производстве за это время также были продуктивны.

Автоматизация воздухонагревателей на доменных печах, подачи пара в межконусное пространство доменных печей дала 150 тыс. рублей экономии в год.

Наиболее большой экономический эффект за счет автоматизации получен в прокатных цехах комбината. Так, автоматическая система управления порезкой на ножницах агрегата поперечной резки 10 мм стана «2500» позволила снизить разброс по длине листа с 300—400 мм до 15—20 мм, что дает экономический эффект до 50 тыс. руб. в год.

Но для выполнения плана внедрения техники и автоматизации на комбинате необходимо решить ряд организационных вопросов, которые создают определенные трудности при внедрении автоматики.

В составе ЦЗЛАП отсутствует лаборатория привода. Поэтому большое количество работ, связанных с улучшением технологии производства за счет автоматизации режимов привода, на комбинате не ведется.

В лаборатории отсутствует проектная группа, в результате чего даже простейшие проектные разработки приходится передавать или в проектный отдел комбината или в Магнитогорский филиал Центрального проектно-конструкторского бюро (ЦПКБ). И те и другие имеют соответствующие графики выполнения ранее выданных заказов, в результате чего, как правило, проектирование сдерживает внедрение автоматизации или, в лучшем случае, монтаж ведется по эскизам, а после выхода проекта производится переделка монтажа.

Отсутствие развитой механической мастерской в лаборатории автоматизации вынуждает лабораторию давать заказы на механические поделки в цех механизации, где также выполнение работ задерживается на длительное время. Так, в течение почти года ведется изготовление 100 комплектов корпусов фотореле. А без наличия корпусов лаборатория не может изготовить сами фотореле, что затрудняет не только внедрение схем автоматики, но и поддержание в работоспособном состоянии действующих схем, так как лаборатория не может обеспечить цехи комбината запасными фотореле.

Следует отметить, что в ряде цехов не создаются условия для выполнения работ по автоматизации. Так, на блюминге № 2 в течение 2-х последних ремонтов цех не смог предоставить фронта работ для монтажников с тем, чтобы можно было сделать трубный переход через горячие пути отделения нагревательных колодцев, мотивируя занятостью кранового оборудования. Зачастую монтажные работы по автоматизации бывают выполнены в срок, а реконструкция и механизация процесса задерживаются. Так, внедрение автоматики на 5-й секции сульфидной фабрики было задержано более чем на 4 месяца из-за срыва графика выполнения работ по механизации уборки помещения.

Для обеспечения безусловного выполнения плана работ на 1961 год по автоматизации и внедрению новой техники необходимо улучшить координацию работ автоматизаторов, механизаторов и электриков. Нужно также создать специальную группу электроприводов.

Мы просим дирекцию комбината для выполнения проекта организации работ по монтажу и наладке систем автоматики и привода в цехах комбината привлечь специализированную организацию. Проектный же отдел комбината должен резервировать для выполнения отдельных работ по автоматизации до 500 человеко-часов.

Б. ГРИНБЛАТ.

В листопрокатном цехе № 1 хорошо трудится вальцовщик второй бригады В. П. Арисов. Он обеспечивает четкую работу оборудования.

На снимке: В. П. Арисов.

Фото Е. Карпова.