



## ЕСТЬ БЕССТОПОРНАЯ!

Разливку стали с помощью шибберных затворов, которая сейчас производится на разливочных площадках № 4 и № 5 первого мартеновского цеха, еще называют бесстопорной — в ином смысле этого слова, т. к. здесь не применяется промазочное и ненадежное стопорное устройство.

Тернист путь освоения этого способа разливки на комбинате. Может быть, поэтому и разливышки, и рабочие, принимающие участие в подготовке шибберных затворов, каждую такую плавку воспринимают, как небольшое событие.

...Ковш № 38 занимает место у 35-й печи. Через несколько минут ожидается выпуск плавки из левой ванны агрегата. Как пройдет разливка? Не подведет ли шибберный затвор?

В августе новые устройства зарекомендовали себя хорошо.

— Преимущества шибберных затворов уже доказаны на практике, — рассказывает мастер разливышки Виктор Иванович Ермолаев. — Это не только их надежность. Сама конструкция затвора такова, что струя металла формируется лучше, чем при разливке через обычный стакан — отсюда выше и качество слитка. Кроме этого, и разливышкам работать легче, и ковши дольше служат

— их не надо остужать для установки стопоров, а поскольку нет перепада температуры, футеровка разрушается меньше.

Действительно, это небольшое, весом около 300 килограммов устройство устанавливается при помощи специального механизма с внешней стороны ковша, и разливышкам нет нужды лезть «в пекло». Ожидаемое повышение стойкости ковша — 1,5—2 плавки. Подсчитано, что годовая экономия только по мартеновскому цеху № 1 составит за счет продления «жизни» ковша 150—200 тысяч рублей.

Металл из печи выпущен. Мощный кран, управляемый одним из опытейших машинистов цеха Николаем Алексеевичем Каренфелом, бережно подхватывает многотонный ковш и несет его к началу состава с изложницами. В считанные секунды разливышки А. Шалаумов и Ю. Панченко подключают гидравлику к затвору — для перемещения «вышки» шиббера необходимо усилие 12 тонн.

И вот струя стали с шорохом устремилась в изложницу. Наполнена одна, другая, третья... Затвор действует безукоризненно.

— Перед вами наглядный пример надежной работы шиббера, — говорит В. Ермо-

лаев. — Металл перегрет, и если бы мы на этой плавке применили ковш, оснащенный стопором, он бы уже прогорел. А затворы мы порой используем даже повторно, а насколько это упрощает работу разливышников — говорить не надо.

Много труда, смекалки при сборке и освоении шибберной разливышки вложили ковшевые Иван Емельянович Грибков, Александр Васильевич Ларюшин, Николай Иванович Федоров, Федор Сергеевич Ромазанов и многие другие. Их, рабочих участка по сборке шибберных затворов, которым руководит А. В. Миронов, можно часто увидеть на разливочной площадке, когда сталь разливается с помощью шибберных устройств. Вот и сейчас рядом с разливышкой — ковшевой Н. Федоров. Он доволен вдвойне: затвор, собранный его руками, выдержал, и мастер В. Ермолаев решил его использовать повторно.

Через 15—20 минут ковш № 38 был вновь подан под плавку...

В. ЮРЬЕВ.

На рисунке П. Хныкина — мастер разливышки В. ЕРМОЛАЕВ и ковшевой Н. ФЕДОРОВ.

## ДОРОЖИ РУБЛЕМ

Эффективный метод наплавки твердых сплавов на детали оборудования различных технологических линий комбината применяется у нас уже давно. Этот метод используется как для продления срока службы отдельных деталей, так и непосредственно в технологической цепи. Как способ продления срока службы деталей, получивших большой износ в работе, этот метод на сегодняшний день по эффективности не имеет себе равных. Общий экономический эффект от наплавки по всему комбинату равнялся в 1975 году 2305,5 тысячи рублей. Кроме того, за счет использования этого метода в поддержании долговечности оборудования по комбинату было сэкономлено металла (без учета коэффициента стойкости) на валках — 4570 тонн, на деталях — 5380 тонн.

В деле применения этого метода накоплен значительный практический опыт, и в будущем планируется более широкое использование метода наплавки. Например, при предстоящем расширении цеха металлоконструкций один из его пролетов будет выделен для изготовления деталей засыпных аппаратов доменных печей. Там будет использоваться технология наплавки — более совершенная, чем прежняя.

При общей удовлетворительной картине внедрения эффективного метода наплавки на комбинате есть цехи, где применение этого метода встречает различные трудности. Примером этому

может служить механический цех.

В 1969 году здесь введено в строй новое наплавочное отделение. С его вводом были значительно разгружены другие отделения цеха — появилась возможность возвращать годность целому перечню деталей, ранее подлежащих замене. Ролики продления срока службы цехов, крановые барабаны и колеса, валки и многое другое ремонтируют в наплавочном отделении механического цеха. С каждым годом у отделения растет план наплавки твердых сплавов.

Основные трудности отделения связаны с нехваткой людей. В день сбора информации для этой статьи четыре из восьми станков стояли именно по этой причине. Подсчитанный мастером сварочного участка В. Д. Охримовичем штат, необходимый для полного обслуживания всех станков в четырехсменном графике работы, не заполнен и на 2/3. При большом объеме работ на участок наплавки направляются люди с других участков цеха.

Есть здесь трудности также с поставкой необходимой для наплавки проволоки ЗХХГСА, которую закупает у метизного завода. Вместо нужной марки используют ЗХЗВ8, что обходится в четыре раза дороже.

Если неполадки в механическом цехе можно охарактеризовать как обычные производственные трудности, то происходящее в ЛПЦ № 4 выходит далеко из этих рамок. В связи со строительством термическо-

го участка в ЛПЦ № 4 в 1975 году был демонтирован наплавочный станок КЖ9704, используемый для наплавки валков блюмингов. После демонтажа он был установлен в новом вальцетокарном отделении СПЦ. Остальное же оборудование — печь для подогрева валков, трансформатор (который, кстати, доставали с большим трудом), разъемные индукторы — осталось в помещении ЛПЦ № 4. Оно приходит в негодность, заваливается строительным мусором. Кроме того, для работы этого станка необходимо новое оборудование, так как в СПЦ на нем будут обрабатываться валки с рифленной поверхностью, а это также требует внимания и своего решения. Вот и получается, что этот станок стоимостью в 400 000 рублей — самый дорогой из наплавочных на комбинате — уже в течение года стоит беспризорным. Правда, из отдела главного механика были направлены петиции начальнику ЛПЦ-4 В. А. Масленникову и главному прокатчику комбината А. П. Литовченко, но с этого времени прошло почти два месяца, а оборудование для станка «и ныне там» — в ЛПЦ № 4. В будущем при условии решения изложенных и им подобных проблем способ наплавки твердого сплава обещает дать новые тысячи тонн экономленного металла, еще больший экономический эффект в связи с продлением срока использования различных деталей.

С. СУХОВОКОВ.

## У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

Аэродинамика газов в печи после установки сирен стала наиболее стабильной, в конце кампании тяга также оставалась удовлетворительной.

\*\*\*

На Курганском автобусном заводе внедрена установка для механизированной прокатки гидравлических тормозов, автомобилей.

На подставке установки смонтированы приспособле-

ния для нагнетания тормозной жидкости, пневмопанель, бак для тормозной жидкости емкостью 40 л и манометры.

Внедрение установки позволило повысить производительность труда и сократить расход тормозной жидкости.

Материал подготовлен сотрудниками ОНТИ комбината.

## ЗВЕНЬЕВ: ОПЫТ И ПЕРСПЕКТИВЫ

ших мастеров М. Подпорина, И. Быкова и А. Устинова. Суть новой формы соревнования — повышение общей заинтересованности всех производств в конечном результате работы, создание деловой, творческой обстановки в коллективах. Несмотря на нехватку комплектующих изделий (в связи с параллельным выпуском машин старой и новой конструкции), сквозное соревнование помогло существенно улучшить дело. Если в 1970 году в третьей декаде в среднем выпускалось 60,3 процента месячного объема изделий, то через два года — 43,3 процента.

Постепенно новая форма вовлекла в соревнование и инженерно-технических работников. Теперь цепочка (конструктор—технолог—рабочий) обеспечивает ускоренное внедрение в производство новых достижений науки и техники. При этом ставится конкретная задача: достичь максимальной на данном этапе эффективности производства, наилучшего качества изделий.

Первый договор о техническом сотрудничестве пред-

ложил заключить слесарь механосборочного цеха Н. Шипцов. Благодаря взаимным обязательствам конструкторов, технологов и рабочих-исполнителей в сжатые сроки было освоено серийное производство маслоотделителей нового типа, что снизило трудоемкость на 2000 нормо-часов и позволило сэкономить 19 тонн стального проката в год. Соревнование по технологическим цепочкам сыграло не последнюю роль в том, что задание по росту производительности труда на девятую пятилетку коллектив завода выполнил еще в конце 1974 года. В десятой пятилетке эффективность производства продолжает возрастать.

Этому способствует четкая организация социалистического соревнования между подразделениями, связанными технологическим процессом.

Основными показателями результатов такого соревнования являются:

- выполнение объемов производства;
- ритмичность работы;
- качество выпускаемой продукции.

Выработаны довольно надежные критерии определения показателей ритмичности и качества. Думается, что методика расчета коэффициента нуждается в совершенствовании, но она и сейчас позволяет успешно вести соревнование, способствует конкретному планированию объема производства для каждого звена технологической цепочки.

Например, если в обязательствах финишного участка технологической цепочки, выпускающего готовую продукцию, количество изделий принимается на уровне заводского плана, то для участка в механическом цехе оно увеличится на количество деталей, идущих в запчастах, и деталей для создания заделов незавершенного производства. Обязательства литейного участка должны превосходить обязательства механического участка на количество деталей, бракуемых при механической обработке или гидротестированиях. Производственный отдел завода дает советы соревнования работников, которые заняты на наибо-

лее напряженных технологических процессах.

Подготовку и согласование проектов договоров о сквозном соревновании осуществляют руководители производственных участков, входящих в технологическую цепочку, совместно с представителями профсоюзной организации, новаторами производства. Проекты договоров обсуждаются и принимаются на общих собраниях соревнующихся: либо совместных, либо по участкам.

Один раз в неделю собираются представители соревнующихся участков, бригад и других подразделений сквозного производства. Они проверяют выполнение взаимных обязательств, выявляют узкие места, разрабатывают и осуществляют меры по их устранению силами комплексных бригад.

Ежемесячно завком профсоюза и администрация завода в соответствии с отчетными данными, представляемыми отделами заводоуправления, определяют победители в сквоз-

ном соревновании, намечаются меры по подтягиванию отстающих, разрабатываются другие мероприятия, направленные на повышение производительности труда и ритмичный выпуск продукции высшего качества.

Оценка результатов работы соревнующихся коллективов подсчитывается по фактическому выполнению обязательств их финишными участками. В зависимости от численности работающих в технологических цепочках, а также от сложности изготавливаемых узлов и деталей соревнующиеся коллективы разделены на две группы, в каждой из них подводятся итоги соревнования.

Для цепочек обеих групп устанавливается по одной денежной премии, которая присуждается победителям соревнования за истекший месяц. Размер их определяется на основании оценочных коэффициентов, характеризующих уровень выполнения обязательств. Каждому участнику сквозного соревнования премия

**Соревнование. Опыт. Раздумья.**

дается в зависимости от его личного вклада.

Если есть подразделения, не выполнившие своих обязательств по объему производства, коллективы, входящие в эту цепочку, лишаются премии. При выполнении обязательств по объему производства, но при нарушении ритмичности и снижения качества выпускаемой продукции сумма премии снижается.

Практика организации сквозного соревнования на заводе «Компрессор» показала возможность наглядного сравнения итогов и настоящей состоятельности. Кроме того, говоря о повышении роли состязательности между смежниками, нельзя упускать из виду и другую важнейшую сторону социалистического соревнования — взаимопомощь. Участники соревнования, связанные единой технологической задачей — выпуском доброкачественного конечного продукта, — призваны обеспечить напряженность, согласованность усилий, подлинное сотрудничество при решении сложных производственных задач.

В. ФЕДИНИН,  
доктор экономических наук.

Газета «Труд» от 12 сентября 1976 года.