ВМЕСТЕ ШАГАЕМ ВПЕРЕД!

У КУЗНЕЦКИХ МЕТАЛЛУРГОВ

★ ★ ★ ★ ★ ★

ПО МЫСЛИ РАЦИОНАЛИЗАТОРОВ

Знакомясь с работой доменного цеха Кузнецкого металлургического комбината мы с руководителем технологической группы доменного цеха нашего комбината т. Манаенко зашли в подбункерное помещение доменной печи № 4.

Во время осмотра вибрационных грохотов и других механизмов загрузки к нам подошел машинист вагон-весов. Мы были удивлены тем, что во время нашей беседы с машинистом вагон-весы продолжали свою работу по загрузке доменной печи. Вот вагон ссыпал шихту в скипы и идет к бункеру за агломератом. Точно у нужного бункера останавливается. За несколько секунд из бункера ссыпается в вагон-весы заданное количество агломерата. Стрелка весов на циферблате показывает заданный вес, набор агломерата прекращается. Вагон-весы движутся к следующему бункеру.

Так набирается из разных бункеров по заданной программе руда, агломерат, известняк, скрап и т. д. Подача за подачей производится загрузка доменной печи шихтой. А машинист только наблюдает за действиями вагон-весов. Это автоматизированные вагон-весы.

Из имеющихся в цехе шести вагон-весов пять автоматизированы. В настоящее время автоматизация вагон-весов находится в стадии окончательной доработки и внедрения.

Инициатором автоматизации работы вагон-весов является известный на Кузнецком комбинате рационализатор, электрик доменного цеха т. Гурьянов Василий Григорьевич. Это он совместно с группой авторов разработал схему автоматизации работы вагон-весов и осуществил эту схему на практике.

Василий Григорьевич Гурьянов является автором другого очень ценного предложения. Он совместно с другими авторами разработал предложение по автоматизации работы воздухонагревателей. В настоящее время уже автоматизирована работа воздухонагревателей на трех доменных печах. Здесь все операции по нагреву дутья выполняются автоматически, без участия газовщиков. Автоматизация воздухонагревателей облегчает труд газовщиков, ускоряет процесс перевода аппаратов с газа на воздух и обратно, что способствует лучшему использованию воздухонагревателей и подъему температуры дутья. Надо отметить, что в доменном цехе нашего комбината ни вагон-весы, ни воздухонагреватели еще не автоматизированы.

Рационализаторы-мартеновцы Кузнецкого комбината разработали и успешно осуществляют на практике дистанционное управление стопорами при разливке стали. С внедрением этого предложения высвобождаются разливщики от тяжелой и горячей работы по ручному управлению стопорами. Сталеплавильщики нашего комбината более пяти лет работали над вопросом механизации разливки стали и решить этого вопроса не могли. В настоящее время механизация разливки стали в виде переноса опыта заимствуется у кузнецких сталеплавильщиков.

На Кузнецком комбинате в рационализаторской работе принимают активное участие и инженерно-технические работники, а также руководящие работники комбината. Активными рационализаторами комбината являются главный сталеплавильщик т. Климасенко, главный электрик т. Петрикеев, начальник ЦЗЛ т. Никулинский и др.

В отличие от кузнечан, на нашем комбинате крупные мероприятия, как правило, не оформляются как рационализаторские предложения и, следовательно, не оплачиваются. Примеров, когда не оформляются крупные предложения, на нашем комбинате имеется много. Надо полностью использовать опыт кузнецких металлургов по оформлению, разработке и оплате крупных рационализаторских предложений и изобретений, чем будет создана материальная заинтересованность в разработке крупных предложений.

На Кузнецком комбинате большие суммы средств расходуются для премирования цехов и отдельных рационализаторов за достигнутые хорошие показатели в рационализаторской работе. В 1957 году проводился смотр-конкурс на лучшую постановку работы по режиму экономии. Для премирования победителей конкурса было выделено 72 тысячи рублей.

В работе с изобретателями и рационализаторами активное участие принимают профсоюзные организации. В цехах хорошо поставлена пропаганда достижений рационализаторов и изобретателей. Почти во всех цехах вывешены витрины с показателями рационализаторской работы и портретами лучших рационализаторов.

В связи с проводимыми мероприятиями на Кузнецком комбинате непрерывно растет армия рационализаторов и изобретателей, улучшаются показатели по рационализаторской работе. За 1957 год на Кузнецком комбинате поступило 5907 предложений, внедрено 3345 и получено экономии 23,7 миллиона рублей.

Надо полнее использовать опыт кузнецких металлургов по развитию массового движения изобретателей и рационализаторов с тем, чтобы в текущем году превзойти кузнечан по всем показателям рационализаторской работы.

В. ГОЛЧИН,
начальник БРИЗа комбината.

На снимке: участник делегации сталевар т. **Творогов** у мартеновской печи.

Фото Е. Карпова.

ЧЕТКАЯ, РИТМИЧНАЯ РАБОТА

Ознакомление с работой обжимного цеха Кузнецкого металлургического комбината мы начали с нагревательных колодцев. Что увидели там? Сварочный шлак из ячеек идет во время нагрева слитков, за счет применения керамического утеплителя на спокойных марках стали. На двух группах нагревательных колодцев у них применяется пневматическая герметизация крышек. Сделано это силами коллектива завода.

Посад плавок производится быстрее, чем у нас. Достигается это благодаря тому, что на участке нагревательных колодцев обжимной цех имеет свой паровоз.

Организация технологического процесса у кузнечан стоит на высоком уровне. Прокатка идет в трех направлениях: на рельсобалочный стан, на стан «750» и на стан «900». Таким образом, им необходимо катать несколько плавок одновременно и они катают. Как добиваются этого?

У кузнечан имеется двусторонняя радиосвязь старшего сварщика с машинистами всех клещевых кранов, кроме того, есть прямоговорящая связь со всеми сварщиками, постами управления станов и ножниц. Наряду с этим старший сварщик располагает и телефонной связью со всеми постами управления и с диспетчером обжимного цеха.

Перед глазами старших операторов-вальцовщиков имеется световая сигнализация, которую включает старший сварщик, давая знать операторам-вальцовщикам на какой профиль катать тот или иной слиток.

Если выдается несколько плавок одновременно, то очередность выдачи слитков устанавливает старший сварщик. Установленный им порядок знают машинисты кранов и все посты управления.

В течение смены очередность выдачи слитков нередко изменяется по нескольку раз, но никогда нет нарушений ритма работы. Это объясняется тем, что команда старшего сварщика является законом для машинистов кранов. Здесь каждый четко выполняет свои обязанности, чувствуется стройный порядок, в поддержании которого на каждом посту участвуют и работники ОТК.

Кузнечане работают очень высокопроизводительно, они добились сокращения простоев до 5 процентов.

Коллективу нашего цеха и в целом комбината есть над чем подумать, чтобы внедрить ценный опыт кузнечан в практику работы нашего обжимного цеха.

Б. СЫЧКОВ,
ст. мастер блюминга № 3.

ЗАМЕЧАНИЯ И ПРЕДЛОЖЕНИЯ

Нужна двухсторонняя связь

О других цехах нашего комбината говорить не буду, а в нашем, обжимном, частенько бывают вот какие случаи. Вылетело, допустим, из клещей крана керно. Дело нехитрое: вылетело одно—можно без особого труда забить другое. Машинисту крана стоит только сказать об этом. Но в том-то и дело, что сказать он не может. А почему?

В практике работы нашего цеха установился такой порядок, что связь машиниста крана с участком нагревательных колодцев установлена односторонняя. Это значит, что машинист крана только принимает разговор, а сам что-либо передать не может. Одним словом «слышит», но не «говорит».

Такие случаи в Кузнецке ликвидированы. Там установлена двухсторонняя связь, и машинист крана имеет возможность уточнить отданное ему приказание. Двухсторонняя связь нужна и в нашем цехе. Хороший опыт кузнечан нужно нам перенять.

Н. ЛИФАНОВ,
машинист крана обжимного цеха.

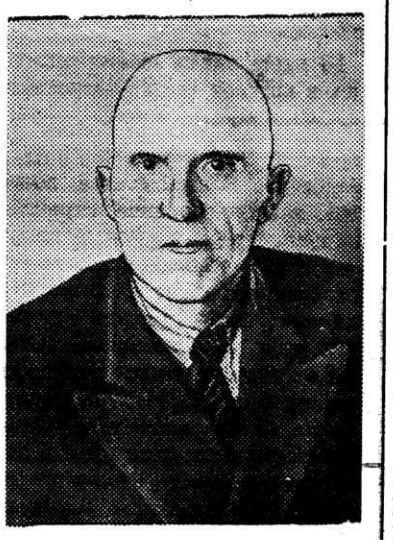
Меня, конечно, как шамотчика,

больше интересовала работа шамотно-динасового цеха Кузнецкого комбината. Прежде всего нужно отметить спаянность коллектива трудящихся цеха, высокую трудовую сознательность.

Лучше у кузнечан качество помола шамота. Я, например, ни разу не видел, чтобы производство тормозилось из-за плохого качества шамота. На мой взгляд, все дело в том, что кузнечане ведут обжиг шамота во вращающейся печи. У нас для этой цели используется печь «гофманка», которая не обеспечивает качественного обжига. Не случайно, что в нашем цехе почти ежедневно бывает то недопал, то шамот идет крупный, то мелкий. Думается, что руководители нашего цеха постараются принять меры к приобретению вращающейся печи.

Кузнечане давно отказались от ручного и винтового пресса, установили моторный, который обеспечивает более высокую производительность труда.

Следует отметить, что в шамотно-динасовом цехе у кузнечан еще много применяется ручного труда. Связано это в первую очередь с нерациональной расстановкой прессов, обилием транспортеров, где рабочие тем и занимаются, что снимают продукцию с одного



транспортера и перекладывают на другой.

Плохо механизированы у них работы на дробилке. Рабочие вручную накладывают в вагонетки шамотный бой, везут и потом опять вручную перебрасывают битый шамот в дробилку. Руководители цеха учли эти замечания, нашли их правильными и будут принимать меры к устранению замеченных недостатков.

С. СПИВАК,
кочегар шамотно-динасового цеха.

На снимке: участник делегации **С. Спивак.**

СПАСИБО ЗА ПОМОЩЬ

Мы, рабочие Череповецкого металлургического завода, проходившие производственную практику в цехе подготовки составов ММК в феврале—марте 1958 года, остались очень довольны тем внимательным отношением, которое встретили в цехе как со стороны администрации цеха, так и со стороны рабочих-инструкторов, к которым мы были прикреплены для практического обучения. Они с большой охотой и старанием передавали нам свой большой производственный опыт и передовые методы труда по нашим специальностям. К таким товарищам относятся рабочие тт. Острецов, Лесин, Галямов, Зобнин, мастера тт. Солоха, Пиманихин и др.

Особенно нам хочется отметить добросовестную работу руководителя теоретической подготовки инженера т. Галыгина Н. В. и руководителя группы подготовки машинистов гидроочистки и смазки т. Рязанова Е., которые исключительно честно и добросовестно отнеслись к порученному делу, дали нам прочные знания по нашим специальностям. В результате проведенных экзаменов группы тт. Галыгина и Рязанова сдали экзамен только на хорошо и отлично без одной плохой и удовлетворительной оценки. И уезжая к себе на завод, мы постараемся применить полученные знания в нашей будущей практической деятельности так, чтобы не уронить чести наших учителей, рабочих передового в стране металлургического комбината.

От имени группы рабочих Череповецкого металлургического завода: КАЗУНИН, КУЗЬМИЧ, МИШИН, ТРОШИН, ЧЕРВЯКОВ.

ТОВАРИЩИ МЕТАЛЛУРГИ!

Перенимайте ценный опыт кузнечан, шире развертывайте соревнование за сверхплановый металл, за экономию.

Больше дерзаний и творческой мысли в труде!