

ЛИТЕЙЩИКИ В БОРЬБЕ ЗА ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОГРЕСС

МАЛАЯ МЕХАНИЗАЦИЯ

и производительность труда

За последнее время у нас механизирован тяжелый труд грузчиков шихты. Ранее передвижные тележки с шихтой производились вручную, в настоящее время тележки на завалочной площадке вагранок электрифицированы. Их пуск производится кнопочным управлением реверсивным магнитным пускателем, остановка — концевыми выключателями, а в середине пути, по требованию завальщика, — через кнопку.

Питание двигателя осуществляется через гибкий кабель, протянутый на подвесных роликах. Это, казалось бы, небольшое мероприятие дало возможность коллективу в 20 человек полностью избавиться от тяжелого физического труда и высвободить одного человека для работы на другом участке.

Сейчас проводится механизация разлива металла. Смонтирован электроковш емкостью 23 тонны, на нем установлен электродвигатель, питание которого осуществляется через переносный гибкий кабель, включение — через розетку, установленную на участке сборки изложниц и у вагранки.

Для облегчения труда формовщиков установлены две формовочные машины. Одна из них, типа «266 М», встряхивающая, с до-

прессовкой, с протяжной рамкой, предназначена для формовки верхних опок (возможна набивка и нижних опок последующим поворотом на цапфах). Производительность машины 50 опок в час, максимальный расход воздуха 0,5 куб. метра на одну форму.

Другая формовочная машина типа «253 М» встряхивающая, с допрессовкой и с поворотным столом, служит для формовки нижних опок. Производительность машины такая же — 50 опок в час.

Для подачи формовочной земли к машинам смонтирован новый транспортер, приобретена пескоструйная стержневая машина, цех изложниц выделяет нам пескостет.

Внедрение этих машин и механизмов позволит цеху более успешно решать вопросы механизации трудоемких процессов.

Следует, к сожалению, отметить, что центральная заводская лаборатория автоматизации производства, отдел главного электрика и отдел оборудования слабо помогают нашему цеху.

Для ввода в эксплуатацию электровальных ковшей, девяти электротележек и других машин, крайне необходимы электромоторы, кабельная продукция, но ни того, ни другого цех получить не может. Такое положение со снабжением не способствует росту творческой инициативы литейщиков.

В. БОБРОВНИК,
начальник фасонно-чугунолитейного цеха.

В содружестве с листопрокатчиками

На 3-клетевом стане листопрокатного цеха № 2 применяются чугунные линейки для направления ленты при прокатке. Эти линейки отливаются в фасонно-чугунолитейном цехе; изготавливаются они по техническим условиям, которые даны заказчиком. Несмотря на это, листопрокатчики в течение ряда лет жаловались

на плохое качество направляющих линеек.

В ряде случаев замечалось, что при прокатке ленты происходит «навар» металла на линейку, затем эти образовавшиеся куски падают и вдавливаются в ленту. В результате часть листов переводилась во второй сорт или некондицию.

По инициативе представителей листопрокатного цеха № 2 работы направляющих линеек стали заниматься сами литейщики. Был проведен ряд опытных плавов с изучением эксплуатационных свойств линеек при прокатке и качества получаемых листов.

По согласованию с работниками листопрокатного цеха № 2 были выбраны те плавки, которые удовлетворяли требованиям прокатчиков.

В настоящее время в технологическую изготовленную направляющих линеек внесен ряд коренных изменений химического состава (содержание кремния увеличено до 3 процентов, содержание марганца уменьшено до 0,4 проц.) и в увеличении времени длительности ссыхания отливок. При активной помощи работников металлогра-

Новый участок отливки ПОДДОНОВ

Для нормальной работы стана «2500» необходимо иметь слитки увеличенного веса. В связи с этим появилась необходимость начать отливку поддонов нового типа весом 8,4 тн. Увеличение отливки поддонов в существующем цехе привело к резкому снижению производства так необходимого комбинату фасонного литья. Организация же отливки на другом участке полностью исключалась. И вот в этот тяжелый и, казалось бы, безвыходный момент, пришли на помощь рационализаторы, которые предложили оригинальное решение — организовать отливку поддонов в только что выстроенном складе слитков кузнечно-прессового цеха.

На вновь организованном участке отливка поддонов стала производиться несколько иначе, чем

это делалось в цехе. Формовались они в 3-х опоках, верх и низ полустоянные, а средняя опока разовая, всырую. Заливать предлагали непосредственно доменным чугуном первой плавки, минуя переплав в вагранке. Чугун подавался прямо в ковше на участок.

В октябре прошлого года комбинат получил первые поддоны, но качество их было пока низкое, а трудоемкость велика. Вновь созданный коллектив участка во главе с Н. Е. Коваленко в очень короткий срок пересмотрел технологию. Земляные стержни заменили металлическими с небольшой облицовкой составом, уменьшили количество набиваемого состава в средней опоке, уменьшили размер опоки в свету путем приварки пластин в соответствующих местах. Нижнюю опоку заменили металлической плитой; среднюю опоку ставят на горячую металлическую плиту и таким образом форма подвергается сушке, минуя сушило. Верхнюю опоку также заменили металлической плитой.

Благодаря нововведениям в технологию отливки исключились такие трудоемкие операции, как набивка низа и верха полустоянным составом, набивка стержневой, сушка и т. д.

М. ШИШНИНА,
технолог фасонно-чугунолитейного цеха.

Цеху необходима помощь

Приемка отлитых деталей в фасонно-чугунолитейном цехе производится по химсоставу ваграночной плавки. Для того, чтобы обеспечить требования технических условий и ГОСТов, необходимо знать химсостав шихтовых материалов, подаваемых в вагранку для переплава.

Это обязательное условие сейчас нарушено.

После передачи склада холодного чугуна в ведение копрового цеха не выполняется основное требование, чтобы каждый вагон с чугуном, подаваемый в фасонно-чугунолитейный цех имел сертификат, который указывает на химсостав чугуна. На вопрос, почему отсутствуют сертификаты, работник копрового цеха заявляет, что этим заняты контролеры ОТК.

А начальник ОТК утверждает, что таких контролеров теперь нет и обязанности контроля возложены на работников копрового цеха. В начале августа я побывал на складе чугуна, разговаривал со сменным бригадиром т. Колесниченко, проверил, как разгружаются чугуны прямого парка. Передельный чугун с содержанием кремния от 0,67 до 1 проц. отгружается на вертушку смешанно, без какого-либо разграничения по наличию кремния. Литейный чугун ЛК-4 прямого парка с разным содержанием кремния и марганца (0,5—1,5 проц.) разгружается в одну кучу.

Такое положение может привести к тому, что фасонно-чугунолитейный цех не сможет правильно вести шихтовку, а отливаемые детали сменного металлургического оборудования для комбината будут выходить из строя раньше срока.

В. СТЕПАНОВ,

Комплексные бригады на формовке изложниц

Фасонно-чугунолитейный цех одним из первых на комбинате пошел на создание комплексных бригад. Инициаторами этого замечательного почина в первой бригаде являлись формовщик И. Г. Порошин, мастер В. М. Фарафонов, начальник смены В. А. Амелин. Бригада № 1 носит теперь звание коллектива коммунистического труда.

Создание комплексных бригад на участке изложниц позволило наиболее эффективно использовать все имеющиеся трудовые резервы. Каждый рабочий здесь непосредственно заинтересован в результатах труда всей бригады в целом, это порождает в коллективе взаимопомощь и контроль.

Коллективная материальная заинтересованность в повышении производительности труда способствовала совмещению профессий. До создания комплексных бригад формовка изложниц осуществлялась звеньями в 3—4 человека на каждой операции отдельно. Каждое звено действовало самостоятельно и работа между ними не согласовывалась, каждому звену нужен кран, а их не хватало, возникли простои. Такие простои составляли 8—10 процентов рабочего времени.

Теперь же, после окончания той или иной операции или в ожидании кранов члены бригады переходят на другую работу, связанную с комплексным выполнением сменного задания. Таким образом простои сведены к минимуму.

Оказывая взаимную помощь друг другу, члены бригады осваивают

и другие профессии. При выходе на работу кого-либо из товарищей его заменял другой. Опыт работы комплексных бригад показал, что производительность труда возросла на 15—16 процентов в сравнении со звеньевой системой.

Вслед за коллективом бригады № 1 перешли на комплексный метод остальные три бригады участка изложниц. Такой переход позволил участку изложниц освоить рост производства в 1960 г. на 4,7 процента, в 1961 г. — на 9,5 проц., в 1962 г. — на 15,5 проц. против 1959 года.

А. ЛЕЙЧУГ.

СТОЙКОСТЬ МУЛЬД МОЖНО УВЕЛИЧИТЬ

В мартеновских цехах применяются стальные литые мульты емкостью 1,24 и 1,75 куб. метра. Конструкция мульт рассчитана на производство завалочных операций, с кратковременным пребыванием в зоне высоких температур.

Однако сталеплавильщиками мульты используются и для скачивания шлака из печи. Имея тонкие стенки, 12—24 мм, находясь длительное время погруженными в жидкую ванну, даже новые мульты выдерживают максимум два скачивания, а затем разрушаются. На этой операции гибнет почти половина всех используемых мульт.

В связи с увеличением вы-

плавки стали общий расход мульт все возрастает и сейчас фасонно-вальце-сталелитейный цех уже с трудом обеспечивает потребности сталеплавильщиков. Особенно возросла потребность в мультдах за последний год. Изготовление же мульт весьма трудоемко и требует специальной оснастки. Стоимость одной тонны мульт равна, приблизительно, 60 рублям.

Увеличение удельного расхода мульт (кг/1 тн стали) подтверждается следующими данными по комбинату:

1956 г. 1957 г. 1958 г. 1961 г.
1 1,1 1,17 1,3

По цехам удельный расход мульт в 1961 г. составил:

Мартеновский цех № 1 — 2,3
Мартеновский цех № 2 — 0,99
Мартеновский цех № 3 — 0,98

Рост удельного расхода мульт происходит в результате того, что их все более интенсивно используют не по назначению. Для скачивания шлака литей-

ная лаборатория несколько месяцев назад разработала приспособление, применение которого предполагает значительное сокращение расхода мульт. Но несмотря на это, опытный образец приспособления до сих пор не изготовлен.

Разработанное приспособление имеет ряд особенностей, отличающих его от предполагаемых ранее. Его конструкция сварная и предусматривает использование замков, вышедших из строя мульт, а также применение огнестойкой обмазки поверхностей, погружаемых в шлак. Замок и рабочая часть приспособления соединяются сварной штангой, выполненной в виде двухстенной корбки.

Для сохранения парка мульт и снижения их удельного расхода работники мартеновских цехов должны позаботиться об ускорении изготовления и испытания нового приспособления.

Б. КЛЕЦКИН.

ТЕХНИЧЕСКАЯ СТРАНИЦА ПОДГОТОВЛЕНА ЛИТЕЙНОЙ СЕКЦИЕЙ НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКОГО ОБЩЕСТВА ММК