

Рационализаторы-прокатчики — семилетке

Все новое — в производство

Планом технических мероприятий по обжимному цеху на 1961 г. предусмотрены большие изменения по улучшению работы оборудования цеха. Ведущая роль в их осуществлении принадлежит рационализаторам цеха. Так, на блюминге № 2 в целях обеспечения более устойчивой работы стана «630» будет произведено отделение клетей «А» и «Б» на отдельный привод по предложению тт. Кудимова, Жердева и др.

На адьюстаже по линии блюминга № 2 во втором пролете будет установлена передаточная линейка для возможности подачи заготовок с рольганга линии ста-

на «450» на рольганг линии стана «630» по предложению группы товарищей. Тут же будут закончены работы по механизации уборки окалины из-под рольгангов по предложению тт. Швиченко, Косовца и др.

На блюминге № 3 в ближайшее время будет испытываться предложение тт. Жердева, Игонькина и др. «Транспортер для уборки жидкого шлака на нагревательных колодцах». Осуществление этого предложения позволит резко увеличить производительность блюминга.

С начала этого года в цехе уже осуществлено более 150 меро-

приятий, направленных на увеличение производительности цеха, на улучшение работы оборудования, на экономию сырья и материалов, за счет чего цехом сэкономлено около 300 тысяч рублей.

В конце мая группа представителей металлургов Магнитки вернулась из Нижне-Тагильского металлургического комбината, где магнитогорцы, кузнечане и тагильцы обменялись опытом работы по рационализации и внедрению рационализаторских предложений в производство. Эта поездка дала многое для построения дальнейшей работы по рационализации на нашем металлургическом комбинате.

Внедрение новшеств в производство, усовершенствование оборудования — основная задача коллектива нашего цеха. И коллектив цеха в настоящее время с этой задачей успешно справляется: В этом году в цехе будет внедрено около 400 рационализаторских предложений, что безусловно позволит обеспечить бесперебойную и безаварийную работу оборудования цеха.

Ю. БЕРЕЖНОЙ,
ответственный по БРИЗу цеха.

Общий труд — общий успех

Рационализаторами прокатных станов комбината проделана большая работа по совершенствованию схем прокатки, по повышению стойкости валков и рациональному использованию бракуемых по износу валков.

Наибольшее внимание было уделено рационализации производственных процессов обжимно-заготовочного цеха. Всем известно, какое значение имеет этот цех в работе прокатчиков. От четкости и качества работы обжимщиков зависит производительность и качество работы прокатных цехов. В этом году в обжимном цехе внедрен ряд новшеств, позволивших значительно улучшить работу оборудования, увеличить выпуск продукции и облегчить труд обжимщиков.

Группой товарищей (Кудимов, Высотский, Соловьев, Духин) предложено за счет изменения материала валков — вместо стали 60ХН применить сталь У15ХНМ — повысить стойкость валков на 5-й и 6-й клетях. Это предложение внедрено. Стойкость валков возросла на 20—30 процентов.

Товарищи Починков и Шулаев предложили увеличить диаметр валков и изменить их материал на вертикальной клетке слябовой группы стана «720». Это предложение тоже внедрено и позволило повысить стойкость валков вдвое.

Еще не так давно валки, использованные в клетке «1150» блюминга № 3, больше не пускались в производство. Рационализаторы Мерекин, Починков, Шулаев предложили перетачивать эти валки для горизонтальной клетки «Г» блюминга № 2. Операция эта не сложна, а экономит большие средства.

Обжимщики тесно связаны в своей работе с сортопрокатчиками. Отрадно отметить и тот факт, что рационализаторы этих цехов часто объединяют свои поиски более эффективных методов работы и добиваются хороших успехов.

Недавно группа обжимщиков и сортопрокатчиков предложила ввести новые заготовки для стана «500». Это позволило улучшить раскрой металла на блюминге № 3 и повысить производительность стана «500». Значительно сокращены также отходы металла в обрезях. Внедрение этого предложения экономит комбинату 50 тыс. рублей в год.

Интенсивная работа рационализаторов, направленная на увеличение производительности обжимных станов, продолжается. В частности, в стадии разработки находятся сейчас два интересных предложения.

Первое позволит увеличить производительность стана «450» на 20 процентов. Для этого выпуск квадрата «66» будет производиться не из 5-й клетки, а из 6-й. Заготовка, минуя первую клетку, будет попадать сразу во вторую. Скорость прохождения металла через клетки увеличивается.

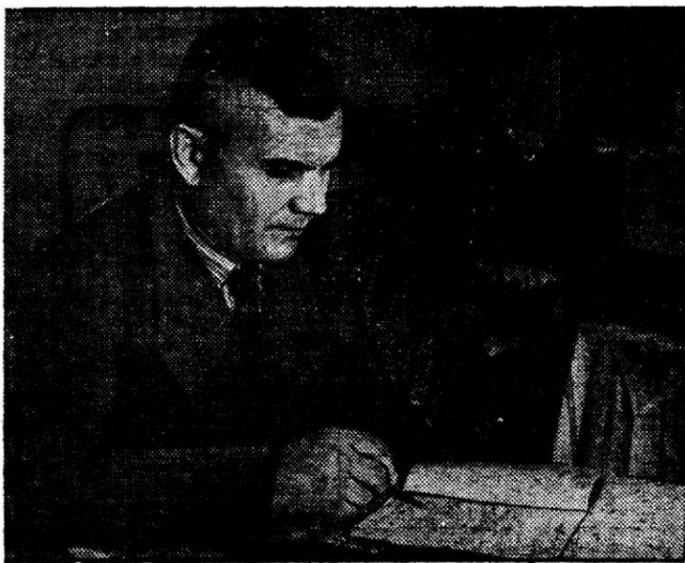
При прокатке квадрата «120» на стане «630» количество линий прокатки будет увеличено с двух до трех, что даст повышенные стойкости валков на 50 процентов.

Интересное предложение по сортопрокатному цеху внес инженер-кальбровщик т. Андреев. Для прокатки желобчатой рессоры по его предложению на стане «300» № 1 применили специальные бандажи, устранившие смещение валков относительно друг друга. Это устранило выход брака по причине смещения желобка.

Большая работа ведется и в проволочно-штрипсовом цехе. Например, на стане «300» № 2 изменена схема прокатки штрипсов и ленты 170×2,5×3 мм путем введения новой заготовки 150×115 вместо квадрата 120. Это позволило ликвидировать разрезной калибр на первой клетке стана и, тем самым, сократить простой стана на перестройках и снизить брак.

Координация работ рационализаторов прокатных цехов дает свои большие, хорошие результаты. Надо крепить и развивать этот принцип и в дальнейшем.

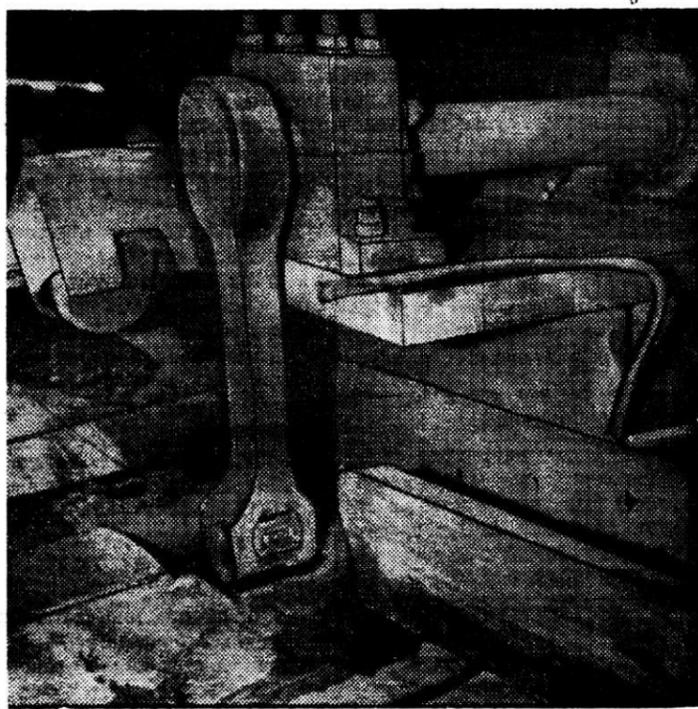
И. ШУЛАЕВ,
инженер-кальбровщик.



Михаил Алексеевич Высотский, начальник второго блюминга, активно участвует в работе рационализаторов цеха.

На снимке: Михаил Алексеевич Высотский.

Металл клеймится в потоке



На этом снимке вы видите клеймовочную машину, сконструированную и внедренную в обжимном цехе по предложению С. Е. Жердева и И. Г. Шибанова. Клеймовочная машина клеймит металл в потоке. Этим создается более четкая организация труда и высвобождается от тяжелой работы несколько клеймовщиков. Как устроена эта машина?

Клеймитель состоит из рычага, посаженного на вал. Вал установлен на 2-х опорах так, что он вместе с рычагом может свободно поворачиваться относительно опор. На нижнем конце смонтирована съемная кассета с клеймами. Рычаг с клеймами в исходном положении находится в вертикальном положении над рольган-

гом за планетарными ножницами. Клеймение происходит за счет удара движущейся по рольгангу заготовки о клейма рычага. Движущаяся по рольгангу заготовка после планетарных ножниц со скоростью 4,5 метра в секунду специальными направляющими линейками направляется на клейма рычага и своим передним концом ударяется о рычаг, в результате чего получается отпечаток клейма. Ударившаяся о рычаг заготовка отклоняет его и проходит дальше. После прохождения заготовки рычаг с клеймами становится в исходное положение. Клеймение в торец увеличило производство стана «450» и исключило брак из-за путаницы плавок.

Небольшое, но существенное изменение

Проектный отдел комбината выдал чертежи манипулятора клетки «1100» блюминга № 3. Когда мы прикинули, как будет действовать этот манипулятор согласно проекту, то увидели, что он имеет ряд существенных конструктивных недостатков. Например, штанги линеек опирались на плоскую опору и, не имея смазки, быстро стирались. Это приводило к частой замене опорных стоек и наварке штанг.

Мы предложили вместо опорных стоек установить двухреберные скаты диаметром 800 мм. с подшипником качения.

Это небольшое изменение позволило сделать штанги более устойчивыми, длительность их работы увеличилась. Расход деталей сведен к минимуму, и манипулятор стал работать хорошо.

А. ЛЮБИМОВ,
мастер.

СТАРШИЙ МАСТЕР-МЕХАНИК БЛЮМИНГА № 3 ИВАН КУЗЬМИЧ ВАСИЛЕНКО ЗАСЛУЖЕННО ПОЛЬЗУЕТСЯ В ОБЖИМНОМ ЦЕХЕ СЛОВОЙ СТАРЕЙШЕГО И АКТИВНЕЙШЕГО РАЦИОНАЛИЗАТОРА, ХОТЯ ОН ДАЛЕКО ЕЩЕ НЕ СТАР. ПРОСТО ЭТО ЧЕЛОВЕК БЕСПОКОЙНОГО СЕРДЦА. С ПЕРВЫХ ЖЕ ДНЕЙ РАБОТЫ В ЦЕХЕ ОН АКТИВНО ВКЛЮЧИЛСЯ В БЛАГОРОДНУЮ РАБОТУ РАЦИОНАЛИЗАТОРОВ. ЗА ДОЛГИЙ СРОК СВОЕЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ИВАН КУЗЬМИЧ Внес и внедрил в производство не один десяток ценнейших предложений. Они позволили цеху сэкономить десятки тысяч рублей, упростить ряд сложных производственных операций.

ИВАН КУЗЬМИЧ НЕ УТОМИМО УЧИТСЯ. НА СНИМКЕ ВЫ ВИДИТЕ ЕГО ДОМА ВО ВРЕМЯ ПОДГОТОВКИ К ЗАНЯТИЯМ В КРУЖКЕ ЭКОНОМИЧЕСКИХ ЗНАНИЙ.