

Работать в тесном контакте

Автоматизация и механизация связаны с электрическим управлением, поэтому небольшому коллективу конструкторов электро-технического сектора проектного отдела приходится решать сложные задачи технического перевооружения комбината.

Только за последние 2—3 месяца нашему коллективу пришлось работать над проектами электрооборудования машины огневой зачистки металла в потоке блюминга № 3, автоматизации воздухоподогревателей доменной печи № 2, автоматизации шихтоподачи этой же печи (совместно с Гипромезом), телеуправления крышками нагревательных колодцев блюминга № 2 (совместно с цехом КИИ и автоматики) и целому ряду других работ.

Решая вопросы управления огневой зачистки машины, проектировщики не могли опираться на опыт аналогичных установок, так как в отечественной практике эта машина является первым образцом, в силу чего остается неясной технологическая взаимосвязь в работе многих механизмов этой машины. Нашим проектировщикам пришлось критически пересмотреть вопросы управления, рекомендованные ВНИИавтогеном и выдержать большие споры с проектировщиками-технологами по этому поводу. Мы пришли к выводу, что первый образец машины должен обладать большой универсальностью в управлении, чтобы можно было отработать оптимальные режимы зачистки заготовок. Проект предусмотрен широкий диапазон регулирования скорости задающего и отводящего рольганга, а также свободное маневрирование клапанами газа, греющего и режущего кислорода. Одновременно с этим предусмотрены электриче-

ские блокировки взаимосвязи, исключающие нарушения технологического процесса, где его последовательность не вызывает сомнений.

В настоящее время заканчивается монтаж огневой зачистки машины. Опыт работы этой установки мы используем для перевода машины на полную автоматизацию режима зачистки заготовок.

Работая над проектом автоматизации шихтоподачи доменных печей №№ 5 и 2, конструкторы пришли к выводу, что рекомендованная Свердловским отделением «Тяжпромэлектропроект» схема управления неоправданно сложна, требует много электрической аппаратуры и проводов.

Инженер т. Харитонов предложил коренным образом изменить схему автоматизации шихтоподачи. Новая система будет иметь на 120 электрических аппаратов меньше и обладать повышенным на 40 процентов резервом производительности, что важно для дальнейшего повышения выплавки чугуна. Мы не могли новые принципы управления внедрить на 2-й печи без подробного их анализа. Эта работа очень сложная и ответственная. Однако преимущества новой системы управления дают нам уверенность, что работники отдела главного энергетика комбината и электрики доменного цеха отнесутся с должным вниманием к этой работе проектного отдела.

Общими усилиями электриков, проектировщиков и эксплуатационников может быть в ближайшее время создана наиболее рациональная схема автоматического управления шихтоподачей доменной печи.

Г. САВАНИН,
инженер проектного отдела.

ПЕРЕДОВЫЕ ТРАМВАЙЩИКИ

В депо собрались две бригады поезда № 122: вагоновожатые тт. Белова и Ежова, кондукторы тт. Стегина, Лиман, Ленкина и Дергачева. На другой день обеим бригадам был выходной, но они не отдыхали. Эти товарищи специально пришли в депо, чтобы убрать свой поезд. Они вымыли с мылом кузов снаружи и внутри, почистили стекла. Немало пришлось им потрудиться, зато на другой день поезд № 122, следовавший по маршруту № 5, отличался идеальной чистотой.

Кондукторы Стегина, Лиман, Ленкина и Дергачева отличаются вежливостью в обращении с пассажирами. Они всегда перевыполняют план. На всех остановках передовые кондукторы объявляют название всех последующих остановок. Эти две бригады уже несколько месяцев соревнуются между собой за коммунистическое звание. А сейчас они собираются вызвать на соревнование и другие бригады.

С. БЕВЗ,
работница трамвайного цеха.

За безопасность движения и ритмичную работу транспорта

Значение устройств сигнализации, централизации и блокировки в работе железных дорог огромно. Они определяют безопасность движения поездов, улучшают пропускную способность железнодорожных линий.

На нашем внутризаводском транспорте длина перегонов между отдельными пунктами в большинстве случаев небольшая, затраты времени на продвижение составов определяется операциями на станциях. Поэтому здесь основную важность приобретает уменьшение затрат на операции по формированию, приемке и отправке поездов, что можно достигнуть путем оборудования станций электрической централизацией и релейной полуавтоматической и автоматической блокировкой перегонов. Оборудован электромеханической централизацией пост станции Доменная. На станции Ежовка осуществлена централизация стрелок и сигналов, примыкающие к станциям перегоны оборудованы полуавтоматической релейной блокировкой. С осуществлением этого создались условия для ликвидации жезловой системы и перевода движения поездов



Кантовщица коксовых печей третьего блока Лина Детковская работает в цехе 7 лет. Она хорошо освоила свою профессию и точно ведет учет технологического режима печей. Лина Детковская учится на подготовительных курсах для поступления в индустриальный техникум.

На снимке: Л. Детковская.
Фото Е. Карпова.

с агломератом к доменному цеху по сигналам блокировки, что сократило время пребывания поезда в пути и увеличило пропускную способность станции. Это также обеспечило безопасность движения поездов на этом участке.

На станциях нашего комбината Западная, Входная, Бункерная и Угольная применены упрощенные маршруто-контрольные устройства, что улучшило контроль приготовления маршрутов и сократило случаи брака.

Для обеспечения безопасности движения 23 железнодорожных перегона оснащены автоматической сигнализацией, 4—сигнализацией ручного управления и на 9 перегонах оборудована оповестительная и заградительная сигнализация. Все это способствует безопасности движения автожелезнодорожного транспорта на перегонах. А для оповещения работников цехов о предстоящем въезде железнодорожного состава в цех оборудовано 16 объектов автоматической въездной сигнализацией. Подобная сигнализация применена и на перегоне у станции Отвальной, где состав чаш с жидким шлаком движется впереди паровоза.

Однако степень оснащенности внутризаводского транспорта устройствами связи и сигнализации, учитывая общую оснащенность средствами автоматики и механизации цехов, является недостаточной. У нас на централизованное управление переведены только 4,2 процента стрелок, блокировкой оборудована десятая часть межстанционных перегонов. Маршруто-контрольными устройствами оборудовано 8 процентов стрелок и радиофицировано 6 процентов локомотивов.

Устройства сигнализации, централизации, блокировки будут нормально служить при хорошем

содержании их. Но нередко случаются перебои вследствие загрязненности участков токопроводящими материалами (стружка, агломерат, металлическая пыль), нарушения целостности стыковых соединителей при замене рельсов, крестовин, нарушения линий и кабельных сетей при строительстве и ремонтах цехов.

Чтобы шире внедрять средства сигнализации, централизации, блокировки, нужно устранить все причины, ведущие к задержкам, нарушениям связи. Отрицательно сказывается на организации нормальной работы средств сигнализации отсутствие специализированной лаборатории для обеспечения проверки реле и приборов в соответствии с техническими условиями.

Отсутствие конструкторского бюро участка тормозит своевременную обработку технической документации на объекты, подвергшиеся реконструкции и модернизации.

Неудовлетворительно и снабжение участка запасными частями, кабелем и другими материалами. А это сдерживает усовершенствование и модернизацию устройств СЦБ и связи.

Следовательно, давно назрела необходимость улучшить снабжение материалами, внедрения СЦБ и связи, организовать лабораторию и конструкторское бюро, укомплектовав их квалифицированными кадрами. Необходимо также практиковать командировки рабочих транспорта на другие заводы для ознакомления с передовыми методами труда и организацией безопасности движения и ритмичной работы транспорта.

М. ВОРОНОВ,
зам. начальника службы эксплуатации внутризаводского транспорта комбината.

Никто ничего не понял

Геннадий Рубан, секретарь бюро ВЛКСМ сортопрокатного цеха предупредил меня, как заместителя, когда уходил в отпуск:

— Не забудь, в четверг надо явиться всем комсомольцам, чтобы помочь в каком-то цехе, в каком, я сам не разобрал, в комитете быстро трубку повесили. Но ты позвони еще раз, узнай.

И вот в среду я звоню. Отвечает член комитета Марк Гутман. Он подтвердил, что действительно надо явиться к половине пятого к

пятой проходной. Там все объяснят.

Собралось нас двадцать три человека. Но сколько мы не ждали, чтоб кто-то вышел, сказал, для чего же нас вызывали, так никто и не явился из наших комсомольских руководителей. Пошли мы обратно и только руками развели, что за таинственность, что за странное мероприятие, для чего было вызывать людей, отрывая их от отдыха, от учебы.

Л. ЧЕРЕЖЕНОВ.

Чехословацкие металлурги в гостях у советских металлургов

Между металлургами Советского Союза и Чехословацкой Народной Республики издавна установилась крепкая дружба и сотрудничество. Профсоюзные комитеты многих советских металлургических предприятий поддерживают дружеские контакты с аналогичными по профилю чехословацкими предприятиями, ведут с ними переписку, обмениваются делегациями, взаимно изучают опыт профсоюзной и производственной работы.

В прошлом году делегация советских металлургов с завода им. Дзержинского выезжала в Чехословакию, где ознакомилась с жизнью, бытом и трудом чехословацких металлургов. «Как истинных друзей встретили нас в Чехословакии, предоставили возможность глубоко и детально изучить опыт работы чехословацких металлургов», заявили члены советской деле-

гации, возвратившиеся на родину.

29 апреля 1959 года с ответным визитом в Советский Союз прибыла делегация чехословацких металлургов с Витковицкого металлургического комбината им. Кл. Готвальда и с Тржинецкого металлургического комбината им. Великого Октябрьской социалистической революции.

В состав делегации входили люди различных профессий: бригадир сталеваров, зам. директора трубопрокатного завода, слесарь, мастер прокатного цеха, партийный работник. Делегацию возглавлял Яромир Мрква — секретарь Остравского областного комитета профсоюза металлургов.

Делегация гостила в СССР до 13 мая. За это время она посетила г.г. Москву, Ленинград, Днепропетровск и Днепродзержинск.

В Москве члены делегации ознакомились с достопримечательностями столицы.

Два дня делегация находилась в г. Ленинграде. В городе — колыбели революции — члены делегации посетили исторические места, связанные с великим Лениным, Эрмитаж, Петропавловскую крепость, Исаакиевский собор, крейсер «Аврора» и другие памятники культуры.

«Я рад, — сказал член делегации тов. Новак, что мне удалось увидеть места, связанные с именем В. И. Ленина. Теперь я смогу у себя на родине рассказать коммунистам об этих местах не по данным, взятым из литературы, а как очевидец».

Тов. Четвертия добавил: «Посещение шалаша и Смольного — мест, связанных с деятельностью В. И. Ленина, я считаю для себя большой честью и после возвращения на родину, я начну жить и работать по-ленински».

В Днепропетровске делегация осмотрела трубопрокатный завод им. Карла Либкнехта, парк им. Шевченко, площадь им. Ле-

нина и другие достопримечательности города.

Основную часть времени своего пребывания в СССР чехословацкие металлурги провели в г. Днепродзержинске, где глубоко и подробно ознакомились с профсоюзной и производственной работой коллектива металлургического завода, с жизнью, бытом и культурным отдыхом советских металлургов.

Наиболее детально делегаты ознакомились с работой доменного, мартеновского и новопрокатного цехов.

В доменном цехе они подробно ознакомились с работой доменной печи № 12, обратили внимание на хороший порядок на рабочих местах, на автоматизацию и механизацию производства.

В мартеновском цехе делегаты ознакомились с работой сталеваров цеха, наблюдали завалку шихты, плавление, выпуск стали, капитальный ремонт печи, тепло встретились и беседовали с китайскими специалистами, которые проходят производственную практику в цехах завода им. Дзержинского.

Во время беседы члены делегации присутствовали на сменном-встречном собрании цеха. Чехословацким товарищам очень понравилась идея проведения сменного-встречных собраний.

По единодушному мнению чехословацких металлургов посещение завода им. Дзержинского дало им много ценного и полезного. Об этом хорошо сказал в своем выступлении тов. Балаш: «Мы многому научились у Вас, дорогие товарищи дзержинцы. Для нас является образцом использование производственных мощностей металлургических агрегатов на вашем заводе и борьба коллектива за экономное расходование сырья и материалов. Мы приложим все усилия, чтобы применить на чехословацких металлургических предприятиях передовой опыт дзержинцев».

За время пребывания в Днепродзержинске делегация осмотрела ряд культурно-бытовых и

ОКОНЧАНИЕ НА 4 СТ.