

У наших друзей

Автоматическая установка

В электросталеплавильном цехе смонтирована и введена в эксплуатацию автоматическая установка для ввода кислорода в электропечь № 3.

Установка состоит из приборов управления и приборов контроля за расходом и давлением воды и кислорода. Она осуществляет и контроль за процессом продувки жидкого металла кислородом, и автоматический прекращает работу при отключении от нормального процесса: при снижении давления кислорода, прогара фурмы, попа-

дания воды в электропечь, уменьшении расхода охлаждающей воды и повышения ее температуры.

Установка смонтирована коллективами ЦЗЛАМ, Востокмонтавтоматики и работниками электросталеплавильного цеха.

Эта новая автоматическая установка интенсифицирует процесс ведения плавки, повышает культуру производства, облегчает труд сталеваров, обеспечивает безопасную работу.

А. ШТЕПА,
Кузнецкий комбинат.

Своими силами

Смолоперегонный цех в недалеком прошлом был очень загазован парами продукта как в самом помещении, так и на территории.

Пары продуктов нашего цеха сильно влияют на кожный покров, поэтому работники цеха не могли пользоваться солнечными лучами, не говоря уже о таком замечательном отдыхе, как купание.

Нужно было искать выход из создавшегося положения. И вот ветераны цеха при активном содействии начальника коксохимического производства т. Гайнанова и главного инженера т. Рахова взяли по-боевому за наведение промсанитарии и нормальных условий труда.

За последние три года была проделана большая работа. В емкостях восстановили змеевиковое хозяйство, дефлегмационные колонны переконструировали с колец шамотных на стальные, а также убрали открытые антраценовые кристаллизаторы. Все это дало возможность избавиться рабочим

от чистки емкостей, а главное от газа.

Помимо этого, мы заменили два смолоразгонных куба, коммуникацию, что также резко улучшило работу по обслуживанию.

Своими силами мы построили вторую трубчатую печь, заменили два вентилятора на один более мощный. В ближайшие месяцы закончим с источниками газов от окисления пека и разлива нафталиновой фракции.

За последние два года территория цеха выглядит чисто, на ней не стало накапливаться производственных отходов. Для их уборки нам выделен грейферный кран.

Все эти проведенные мероприятия дали хороший результат. Рабочие цеха почти полностью освободились от действия вредных газов.

В. СМЕРНОВ,
начальник смены смолоперегонного цеха коксохимического цеха КМК.

Навстречу
Пленуму ЦК КПСС

Богатой событиями жизнью живет коллектив проволочно-штрипсового цеха. Здесь успешно выполняется план выпуска прокатной продукции, многие работники вносят новое в производство, стремятся облегчить условия труда, повысить производительность станов. Ведь это главное, на что нацеливает решение правительства, обязывающее превратить наш комбинат за семилетие в образцово-показательное предприятие высокой механизации и автоматизации.

...На стане «250» № 1 жара. От нее ничуть не спасает даже непрерывно работающая вентиляция и водяное охлаждение. Особенно жарко приходится вальцовщикам-петельщикам. Вот где-то сзади клетей стукнуло. Вальцовщик — весь внимание. Неуловимое движение — и конец раскаленной полосы крепко захвачен клещами. Дугой сверкает полоса, стук в другой клетке. Вальцовщик снова поворачивается к выходному отверстию.

Движения вальцовщика красивы, легки на первый взгляд. Но это для постороннего наблюдения. А в деле-то посмотреть — тяжела и опасна его работа.

Многие приглядывались к ней, задумывались, нельзя ли чем-то облегчить труд. И вот подана мысль: изготовить обводные аппараты.

Мысль вынашивалась, детализировалась. И вот уже старший мастер стана т. Галушкин вместе с другими работниками цеха в чертежах воплощают идею. Где-то была ошибка, где-то недочет, неправильный расчет. Все это позади.

Обводные аппараты установлены на первой группе клетей. И непривычно как-то стало смотреть, как без живого человека раскаленные «квадраты», «круги» выскакивают из-под валков клетки, описывают дугу по желобу и стремительно уходят под валки другой клетки. Вальцовщика-петельщика здесь нет. Труд его заменили умные аппараты.

Начало сделано. Но встала трудность. Необходим обводной аппарат для прокатки углового железа. И тут немало работы было старшему мастеру т. Галушкину, вальцовщикам тт. Осипову, Букатникову, Солдатченко, Тиньковскому и другим работникам стана.

Как всегда, при новом деле не обошлось без тормозов. Продолжительное время изготовлялись чертежи. В них вносились новые поправки, коррективы, заменялись одни положения, предлагались другие. Путь, по которому пошли рационализаторы и изобретатели проволочно-штрипсового цеха, не был знакомым, ни одна веха не указывала правильного направления. Не один раз пришлось переделывать вводную часть аппарата, арматуру рабочей клетки для изменения угла кантования.

Цех — не экспериментальная лаборатория. Здесь уж если изготовили какой-то механизм, опробовали его где-то на стороне, то он, его работа, войдя в ритм цеха, должен действовать безотказно, безупречно. План выпуска металла не считается ни с какими экспериментами. И пришлось испытывать, опробовать новый обводной аппарат в такое время, когда не было на стане работы.

ВЗЯТЬ ВСЕ ОТ МАРТЕНОВСКОЙ ПЕЧИ

Среди печей второго мартеновского цеха в прошлом году высоких показателей достигла седьмая. Умело используя все условия, новую технологию, коллектив печи сумел добиться высокой производительности агрегата, выдвигая сверхплановой стали и экономии топлива.

Недавно перед сталеварами смены В. Кузнецова сталевар седьмой печи Михаил Иванович Ладыгин выступил с рассказом о работе коллектива печи, поделился опытом ухода за печью, указал на недочеты, которые все еще не изжиты в работе сталеплавыльщико-в, Беседу сталевара М. Ладыгина приводим ниже.

В прошлом году сталеплавильщики второго мартеновского цеха получили большую подмогу — на печах стали применять отличное топливо — природный газ. Сначала газ подали на печь № 13. Там шло освоение работы на новом виде топлива, выявлялись и устранялись недочеты. Затем опыт перенесли на печи №№ 12, 1 и другие, в августе природный газ приняла и наша седьмая печь.

Первое время газ подавали в печь через газомазутные горелки, уложенные по бокам кессонов. Но это не дало хороших результатов — плавки удлинялись, несмотря на увеличение тепловых нагрузок. К тому же длинные горелки часто засорялись, обслуживать их было трудно.

Когда переводили на природный газ нашу печь, то применили новый способ сжигания топлива, опробованный на других печах. Газ подали через короткие горелки в торец кессона и в вертикальный канал. Часть его сгорала еще до выхода в печь, повышая температуру внутри кессона. Остальной газ хорошо разлагался. Факел в печи получился светящимся. За счет большего количества

Рассказ сталевара
М. И. ЛАДЫГИНА

воздуха, идущего через кессон, увеличилась скорость факела, жесткость и настильность, а за счет перемешивания с воздухом — повышалась температура факела. Печь стала работать горячее, чем раньше, и это сразу сказалось на продолжительности плавки. Она стала короче, чем в предыдущую кампанию на 12 минут.

Результат труда в 1959 году был и того отрадней. Наша печь дала больше стали, чем остальные, увеличив производство металла против предыдущего года на 8,5 процента. Длительность плавки у нас была короче общецехового показателя на 14 минут. Это в основном за счет сокращения периодов плавания и доводки. А так как тепловая нагрузка на печи была одной из самых низких, то и топлива мы израсходовали меньше всех — на выпуск тонны стали на 7 килограммов меньше, чем в среднем по цеху.

Конечно, все это не пришло самотеком. Коллектив печи стал более организованным, уход за печью улучшился, тепловой режим и технологию изменили. Пришлось увеличить подачу воздуха в печь на 12 тысяч кубометров в час, установив дополнительный вентилятор. Дополнительный воздух, который мы даем через газовую насадку, является основой факела, он обеспечивает жесткость, настильность и хорошее горение. Поэтому мы никогда не выключаем дополнительный воздух, а если нужно работать у печи, например, заправлять печь, то сбавляем подачу основного воздуха.

В период завалки металлолома и прогрева его факел греет значительно лучше, чем раньше. Печь

меньше остывает во время завалки, а шихта прогревается быстрее. Это мы используем в своей работе и стараемся сокращать период завалки и быстрее сливать чугун. Но такие возможности, к сожалению, не часто встречаются. Вследствие неудовлетворительного снабжения цеха металлоломом завалка и прогревание шихты затягивается. В текущем году на нашей печи завалка удлинилась на 19 минут по сравнению с прошлым годом, да и на остальных печах не лучше. Эти неполадки, больно бьющие по производству, руководители комбината должны устранить.

Порядок у печи должен быть во всем. Чтобы спустить больше шлака из печи, мы обеспечиваем тщательный уход за шлаковыми летками. Чтобы шлак не пенился, мы временно добавляем топливо. Вспенивание бывает тогда, когда в прогрет и слив дается недостаточно воздуха.

Особенно важно давать воздух в период плавания. Но тут у нас имеются ограничения — дымовая труба не создает достаточной тяги. А вследствие этого из печи сильно дует, кладка рабочего пространства изнашивается.

Нужно подумать и о создании резерва тяги — постройке за печью котлов-утилизаторов с мощными дымососами.

Хотя при переходе на природный газ наши горелки и форсунки упростились, но без ухода их оставлять нельзя. Горелки нужно изредка прочищать от засорения. Надо следить и за подачей пара для распыления мазута. Но у нас для этого нет приборов и по факелу трудно определить, достаточно ли дано пара, а в это время мазут стекает по стенке канала вниз, не распыляясь. Вентиль для перекрытия пара тоже не всегда прочно закрывается. Надо как следует наладить пароканальное хозяйство.

Используя возможности, предоставленные нам с введением природного газа, мы достигли снижения простоев. В прошлом году наша печь простаивала 4,4 процента, а за пять месяцев текущего года — 4 процента. Это на полтора процента ниже среднецеховых показателей.

На ремонте пода у нас в прошлом году простои исчислялись в 0,86 процента (по цеху — 1,08), горячие простои составляли 1,1 процента, а по цеху — 1,7 процента.

Новое топливо, передовая технология и тщательный уход помогают нам работать интенсивно, полностью использовать наш агрегат. Нужно устранить те недочеты, которые еще расстраивают работу цеха, и работа пойдет лучше. Накопленный опыт применим с пользой для общей борьбы за металл.

Р. БОРИСОВ.

ПОИСКИ, УДАЧИ, НЕДОЧЕТЫ

Теперь уже и с этим покончено. Остается только найти время и средства, чтобы внедрить новые аппараты.

— Человеческий глаз за их работой, конечно, нужен, — говорит старший мастер, — но это будет глаз высокой технической грамотности. Растет новая техника и вместе с ней предполагается неизмеримо еще больший рост ее создателей — людей. Чтобы руководить этими аппаратами, направлять их деятельность, непрерывно должны повышать свою техническую грамотность старшие вальцовщики, все обслуживающие механизмы люди.

Установка обводных аппаратов — только одна сторона изобретательской и рационализаторской деятельности на стане «250» № 1. Большая проблема здесь, над которой работают не только прокатчики, — это установка и внедрение в производство машиносъемного автомата. Он должен автоматически снимать горячие бунты с кривоугольного транспортера и укладывать их в пакет. Состоится только завязать пакет и убрать его краном.

Дело объемное. Однако творческий коллектив стана справляется с ним успешно. Одну машину уже изготовили. Ее бы и опробовать сейчас в работе, но нет кабельной продукции — этой «притче во языцех» на нашем комбинате. И если развяжется этот «узел», стан сразу же обогатится новым высокопроизводительным автоматом.

Что он даст? Весьма много. Надо принять во внимание, что сейчас на стане случаются 5-минут-

ные остановки из-за съема бунтов с катков. А это за смену случается не раз. Вот и подсчитайте, сколько будет дополнительно металла выдано, когда внедрится новый автомат и ликвидируется непроизводительная потеря времени. Кроме того, новые автоматы избавляют людей от жаркого и не совсем безопасного труда.

День за днем новое, интересное вносят в производство проволочники. И обходя неудачи, ликвидируя недочеты, они каждый раз делают шаг вперед по пути выполнения решения правительства о техническом прогрессе. К июльскому Пленуму ЦК КПСС им будет чем рапортовать Родине.



Один из уголков правобережной части города.

Рис. Л. Шибановой.