

ЛАБОРАТОРИЯ ПОМОГАЕТ

(Окончание. Начало на 1-й стр.)
жается расход кокса. Отрадно, что эта лаборатория по-настоящему взялась за разработку вопросов шлакоиспользования.

Продолжались также исследования по совершенствованию технологии выплавки стали в двухканальной печи. Отработанный режим заварки металлического лома, извести, железной руды. Упорядочение шлакового режима и отработка технологии плавки позволили снизить содержание газа в стали и довести содержание азота до уровня, получаемого на остальных мартеновских агрегатах. Увеличен сортимент сталей, выплавляемых в двухканальной печи.

Проводятся работы по совершенствованию технологии применения кислорода путем продувки ванны на больших грузных мартеновских печах, что уже дало свои ощутимые результаты.

Многое обещает освоение разлива спокойной стали с применением экзотермических шлаковых смесей. Шлаковая смесь в этом случае засыпается в изложницы и производится обычная разливка плавки. Операция очень простая, шлак дешевый, а в результате резко улучшается качество по-

верхности слитка, уменьшается загрязнение металла неметаллическими включениями и резко снижается трудоемкость зачистки металла. Результаты проведенного исследования внедряются в производство в этом году.

Сталеплавильной лабораторией внедрена также весьма эффективная работа по применению интенсификаторов кипения стали в изложницах. Разработанный метод позволяет ускорить разливку плавок и облегчить работу разливочного пролета, являющегося чрезвычайно напряженным участком мартеновского цеха. При строгом соблюдении технологических инструкций качество слитков, разлитых таким методом, получается высоким. К сожалению, имеют место отступления от установленной технологии, а ответственный исполнитель по теме т. Арыченков ведет слабый авторский надзор за внедрением результатов исследования. Такая позиция неуместна, так как может привести к потере достигнутых результатов, к обесцениванию работы.

Ряд важных работ с высоким экономическим результатом выполнен в области прокатного производства. Одной из них является разработка технологии сдачи металла в потоке. Суть ее заключается в том, что получаемый из мартеновских цехов металл нагревается и прокатывается от слитка до готового сорта без задержки на промежуточных переделах для зачистки заготовок, принимается без сортировки и тут же погружается в вагоны для отправки потребителю. Такой метод работы стал возможным после внедрения огнезащитных машин и ряда других мероприятий.

Исследованы причины возникновения продольных трещин на боковой поверхности рессорно-полосовой стали. Разработаны мероприятия по уменьшению дефектов. В результате брак рессорных полос снижен в два раза.

Крупные темы выполняются объединенными усилиями ряда лабораторий, достигнуты важные результаты. Так, сталеплавильной, прокатными, металлографической

и термической лабораториями с участием физической и химической лабораторий разрабатывается новая технология производства автомобильного листа для стана холодной прокатки цеха № 5 с учетом существующих условий слябинга и стана «2500» горячей прокатки. Проведенные исследования и полученные результаты штамповки готового листа на Горьковском автозаводе дают основание заявить, что направление в работе принято правильное и технология производства автолиста для Волжского автозавода будет подготовлена удовлетворительная. Но успокаиваться пока рано, для полного решения этого вопроса предстоит еще сделать немало.

Важные работы проводятся этими лабораториями по производству оцинкованного листа для автомобильной промышленности, а также пластин для цветного телевидения. Возникают большие трудности из-за непригодности прокатного оборудования и других необходимых условий, но исследователи лабораторий, руко-

димых тт. Волковым, Кустобаевым, Кутуевым, Рабиновичем, Коловым и Востриковым, проявляют должную настойчивость и настойчивость, постепенно преодолевают трудности и достигли уже значительных результатов.

Примеров положительных результатов в работе коллектива центральной заводской лаборатории можно привести немало. Думаем, что коллектив справится успешно и с планом научно-исследовательских работ, утвержденным на этот год.

Задачи предстоит решить большие и важные, выполнение их позволит поднять на более высокий уровень технологию производства на всех переделах и получить значительный экономический результат. Для решения их следует прежде всего повысить производительность труда каждого исследователя, улучшить организацию и методику выполнения исследований. Необходимо повысить контроль за исполнением.

Есть уверенность, что намеченные планы работы будут выполнены к началу декабря текущего года.

А. УЗИЕНКО,
заместитель начальника ЦЗЛ.

ПОД ЗАНАВЕС

Итак, смотр по экономии всех видов энергии завершается. Лаборатория по использованию электроэнергии подвела предварительный подсчет итогов смотра. По количеству поданных предложений на первом месте стоят коксохимия и прокатчики третьего листопрокатного цеха. На 21 марта по комбинату было подано 3051 предложение. Интересна такая деталь. Аналогичный смотр проводился в 1966 году. Тогда на 300 предложений было подано меньше, чем в этот раз. Рост активности металлургов в борьбе за экономию энергии радует. Радует и экономическая эффективность смотра. 94 тысячи тонн условного топлива, 41 миллион киловатт-часов электроэнергии, 179 тысяч технической и 237 тысяч кубометров пожарно-питьевой воды, около полутора миллионов кубометров сжатого воздуха, десятки тысяч гигакалорий тепла — таков предварительный итог смотра.

Отрадные итоги, но могло быть лучше, если бы смотр был более массовым. На последнем заседании общекомбинатской комиссии по руководству смотром было заслушано пять докладов.

Первым было предоставлено слово начальнику трамвайного управления Н. В. Доронову.

— Крупного у нас ничего нет, — сказал докладчик. Да, действительно, 26 предложений — очень скромно для трамвайщиков. Слабо поработала комиссия, не уделялось внимания массовому вовлечению рабочих в борьбу за экономию энергии, не было наглядной агитации.

Помощнику начальника проводочно-штрипсового цеха по электрооборудованию т. Муровяткину неудовлетворительная оценка деятельности комиссии не понравилась. 62 предложения — это, конечно, лучше, чем 26, а вот перерасход 797 тысяч кубометров технической воды за январь и февраль — это уже ни к чему.

В целом по цеху водоснабжения смотр прошел удовлетворительно. Экономия 300 тысяч киловатт-часов электроэнергии и 214 тысяч кубометров питьевой воды — это неплохо. Но если бы в смотре приняли участие работники всех участков, эффект был бы ощутимее. В ходе смотра следовало дозволить до авторов предложений решения комиссии, использовать наглядную агитацию, цеховую печать, мобилизовать рабочих на изыскание резервов.

Во втором мартеновском наблюдаются значительные перерасходы всех видов энергии. Решительных мер по устранению этих недостатков не принимается. Работа комиссии признана неудовлетворительной.

Как уже было сказано в начале заметки, смотр завершает свою работу. В эти считанные дни перечисленным цехам едва ли удастся добиться хороших показателей. В таком случае позволительно спросить: зачем нужно было писать эту заметку? Тем более, что в целом по комбинату итоги отрядные.

Дело в том, что смотр по экономии всех видов энергии, надо полагать, не последний на комбинате. Хотелось бы, чтобы ошибки, выявленные в его организации, не повторялись в будущем, чтобы следующие смотры были массовыми и высокоэффективными.

В. ИСКРОВ.

НАМ ОТВЕЧАЮТ

ПОРУЧЕНО ИЗУЧИТЬ

В нашей газете 27 февраля этого года была опубликована статья под заголовком «К вопросу о повышении КПД проектного отдела», где указывалось на необходимость улучшения организации управления и работы проектного отдела комбината с тем, чтобы увеличить эффективность труда

конструкторов. На поднятый газетой вопрос отвечает директор комбината А. Д. Филатов.

«Отделу научной организации труда и управления поручено изучить организацию проектного отдела на комбинате и разработать мероприятия по ее улучшению».



Сталеплавильщики Кузнецкого металлургического комбината в честь 100-летия со дня рождения В. И. Ленина взяли на себя повышенные обязательства, которые они успешно выполняют.

На снимке: лучший сталевар электропечи Анатолий Александрович Жолбин.

Фото А. Санарского.

ВИНОВАТЫ САМИ

Много трудностей у железнодорожников было зимой. Частые метели, большие снежные заносы — это объективные причины, препятствовавшие нормальной работе многих постов и станций, оборудованных электрической централизацией стрелок и сигналов. Но с наступлением теплых весенних дней трудности несколько не уменьшились. Они возникли по вине самих железнодорожников.

Из-за отсутствия капитальных водоотводов на станциях и постах днем, когда тает снег, вода заливает стрелочные переводы и электроприводы, а ночью замерзает, и стрелки невозможно перевести из одного положения в другое, пока не откапывают лед. Это парализует работу станций и постов. Задерживается движение на станциях Западная, Сортировочная, Шлаковая, на постах Грануляция, цех изложниц и других.

Если на некоторых станциях работники цеха пути после подобных случаев срочно приняли меры, то на отдельных околотках отнеслись к этому делу недопустимо равнодушно. Например, на девятом стрелочном посту станции Западная, обслуживающем третий мартеновский цех, имеется

3 централизованных стрелки. Во избежание неприятных случаев работники службы СЦБ обратились к мастеру В. К. Рыбак с предложением сделать хотя бы временные водоотводы. Когда в течение недели ничего не было сделано, обратились к мастеру А. Д. Макухе. Но и это не помогло. В результате стрелки № 1 и № 5 залило водой и заморозило. Мы вынуждены были обратиться к начальнику цеха пути Г. А. Носову. Только после этого были приняты соответствующие меры. А ведь можно было обойтись без волокиты, если бы в каждом околотке относились к этому вопросу серьезно, не ссылались на объективные причины.

Если в летний период на сооружение водоотводов уходит не больше недели, то в весеннее время весь коллектив каждого околотка вынужден бросать все другие работы и заниматься сооружением временных водоотводов. А летом... они снова засыпаются мусором. И так из года в год.

Руководству цеха пути следует серьезно подумать над вопросом строительства капитальных водоотводов и решить его окончательно.

М. ГАТТАРОВ, старший электро-механик службы СЦБ ЖДТ комбината.

УГОЛОК ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

● Лаборатория научно-исследовательского института по проблемам Курской магнитной аномалии установила, что наиболее эффективным средством повышения производительности аглолент является добавка в шихту 2-3 процентов извести.

При этом производительность агломерационной машины увеличивается на 25—30 процентов, и прочность агломерата повышается.

● На заводе «СЕРП И МОЛОТ» с целью улучшения качества спойного слитка исследовали влия-

ние засыпки древесных опилок на дно изложницы. Влажность опилок была от 9 до 12 процентов. Температура изложницы поддерживалась до 110—140 градусов. Смазку изложниц не производили. После засыпки опилок на изложницу установили прибыльные надставки. В условиях плохого доступа воздуха и высокой температуры опилки подвергались сухой перегонке, продукты которой садились на стенки изложницы плотным слоем.

Установлено, что применение опилок способствует улучшению

поверхности слитка, уменьшению усадочной раковины.

● Конструкторским бюро «ЦВЕТМЕТАВТОМАТИКА» разработан двухканальный регулятор толщины прокатываемой полосы для реверсивных станов холодной прокатки.

Для уменьшения числа включений механизмов стана в процессе автоматического регулирования толщины и упрощения схемы ограничения натяжения полосы в процессе прокатки в каждый канал введены бесконтактные устройства типа магнитных усилителей с регулируемыми зонами нечувствительности.