

МОЛОДЫЕ СПЕЦИАЛИСТЫ КОМБИНАТА В ПОИСКЕ

НА КОМБИНАТЕ прошла техническая конференция молодых специалистов. Было прочитано много ценных докладов, молодые инженеры и техники провели немало исследований, выполнили много работ и результаты их обсудили в секциях. Из докладов видно, как серьезно заинтересованы участники конференции в том, чтобы лучше организовать работу, чтобы повысить производительность труда, чтобы повысить качественные показатели. Инженерная мысль молодых

специалистов проникла во многие узкие места производства на всех участках комбината, поднято много важных проблем, предложены ценные мероприятия для устранения недостатков. В горнорудной секции было предложено присутствующим несколько ценных докладов. Об эффективности использования выбросов рассказывали инженеры И. Нудель и Б. Пучков, об организации ремонтов станков шарошечного бурения докладывал инженер А. Басенко.

Много исследований по научной организации труда в цехах и на участках было прослушано в секции коксохимического производства. Научная организация труда при ремонте кладки коксовых печей (докладчик инженер А. Курочкин), научная организация труда в углеобогатительном цехе (докладчик инженер т. Обушенко и техник В. Дидович), научная организация труда в сульфатном отделении (докладчик техник Н. Самарский) — вот неполный

перечень подготовленных к конференции исследований. В работе доменной секции особую ценность представляет доклад инженера И. Кубасова о научной организации труда на участке загрузки доменных печей. О путях повышения температуры дутья в условиях нашего комбината рассказал инженер А. Панфилов. Большая работа проделана инженером Л. Матвеевым по изучению вопроса о влиянии температуры горячего дутья на технико-экономические показатели.

Предложенные докладчиками мероприятия в сталеплавильной, сортопрокатной, листопрокатной, энергетической, механической, железнодорожной и огнеупорной секциях несомненно сыграют немалую роль в деле дальнейшего повышения производительности труда, улучшения качественных показателей.

В этом номере мы публикуем несколько докладов (в сокращении) с технической конференции молодых специалистов.

ПУТИ СОКРАЩЕНИЯ ПРОСТОЕВ ВАГОНОВ

Из доклада техника Т. Булгаковой

235387 вагоно-часов, по станции Гранитная — 916418 вагоно-часов.

Для устранения простоев вагонов парка МПС на путях комбината необходимы следующие организационно-технические мероприятия:

организовать на станциях Кольцевая, Сортировка и Входная посты осмотра вагонов парка МПС для определения годности их под погрузку как в техническом, так и в коммерческом отношении;

осуществить перевозку и обработку вагонов, поступающих со смежными грузами, в полном соответствии с имеющимся технологическим процессом;

выполнять все условия, утвержденные единым технологическим процессом работы комбината по станции Магнитогорск, по обработке вагонов парка МПС как на путях комбината, так и на станции Магнитогорск;

усилить контроль за полнотой

очистки вагонов на фронтах выгрузки;

прекратить подачу под погрузку непригодных вагонов;

ускорить реконструкцию путевого развития на станциях Гранитная, Входная, Кольцевая;

ускорить строительство первой очереди закрытого склада коксующихся углей и реконструкцию путевого развития станции Угольная;

расширить склад металлолома на Северной скрапоразделочной базе копрового цеха за счет по-

стройки дополнительной колоннады, оборудованной мостовыми кранами;

построить механизированный склад для приема огнеупорного сырья;

осуществить 100-процентную перевозку огнеупоров из шашотно-динасового цеха в мартеновские цехи, для чего ускорить решение вопроса механизированной выгрузки контейнеров под рабочими площадками мартеновских цехов № 2 и № 3;

расширить емкости для слива пального масла с расчетом одновременного слива всех одновременно поступающих цистерн.

ПУТИ ПОВЫШЕНИЯ НАГРЕВА ДУТЯ В ДОМНАХ

Из доклада инженера А. Панфилова

содки одноярусной. Кроме того, старые вентиляторы производительностью 36 тысяч кубических метров в час были заменены на более мощные производительностью 48 тысяч кубических метров воздуха в час, что позволило увеличить расход доменного газа до 50 кубических метров в час и соответственно увеличить температуру дутья на 20—45 градусов. Установка мощных вентиляторов позволила увеличить теплоту сгорания отопительного газа путем добавления в него коксового или природного газа.

Одним из резервов повышения температуры дутья, поступающего в доменную печь, является сокращение длительности дутьевого периода. Сокращение дутьевого периода вызовет соответствующее сокращение газового, поэтому необходимо стремиться сохранить тепловую нагрузку, то есть в меньший период времени сжигать то же количество газа, что и при большем дутьевом периоде. Кроме того, необходимо учитывать относительное увеличение времени перекидки клапанов. Поэтому автоматическая перекидка клапанов станет необходимостью.

В настоящее время дело с автоматикой обстоит очень плохо. Ведь для эффективного нагрева насадки воздушонагревателя очень важно иметь постоянный расход газа. А как обстоит дело в цехе? Либо слишком неравно давление в сети, а зачастую газа просто не хватает, либо неудовлетворительно работают регуляторы давления. Дело усугубляется к тому же и тем, что ни на одной печи не работают регуляторы температуры куполов. Регулировка ведется полустарым способом. О каком коэффициенте полезного действия воздушонагревателей может идти речь, если тяги жалю-

зей упирают то в колонну, то в пол кауперного помещения? Кстати, температура куполов измеряется далеко не точно и часто термометрами, не соответствующими условиям замера, что без сомнения ведет к неправильной эксплуатации воздушонагревателей и преждевременному выводу их из строя. Службе КИП доменного цеха необходимо поучиться у своих череповешских коллег.

Многие из указанных ранее резервов повышения температуры горячего дутья не требуют больших капитальных затрат и их реализацию можно начать сегодня же. Осуществление этих мероприятий позволит поднять температуру дутья в среднем по цеху до 1100 градусов.

ПУТИ ПОВЫШЕНИЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ ТРУДА НА ОТВАЛЬНЫХ РАБОТАХ

Из доклада инженера Д. Лелехина

сит от следующих факторов: от качества подготовки трассы для железнодорожных путей, а именно: создание широкой трассы, чтобы пути полностью ложились на новую трассу, качественная вспашка отвалов; от характера принимаемой руды. Если подаются в отвалы крепкие скальные породы, то от-

валы устойчивы и больших перекосов не имеется. Другое дело глинистые породы, которые дают большую усадку, чем создаются большие перекосы; от климатических условий (чем суше погода, тем устойчивее железнодорожные пути в отвалах). Нерешенным остается вопрос борьбы с перекосами, очень много

рабочих часов уходит на их ремонт. Для ремонта перекосов нам необходимо приобрести экскаватор «Э-153-А» на базе трактора «Беларусь». Стоимость этого экскаватора 3700 рублей. «Э-153-А» заменит пять рабочих, получится экономия по заработной плате 6000 рублей. Машина окупится за один год. С приобретением двух экска-

ваторов, по примерным подсчетам, производительность труда ремонтных рабочих увеличится на 10—15 процентов.

Также необходима для путевых работ ШПМ-02 (шпалоподбивочная машина) стоимостью 44000 рублей. Используя в комплексе с экскаватором ШПМ-02, можно добиться увеличения производительности труда на 20—25 процентов. Средства на приобретение двух экскаваторов и ШПМ-02 окупятся за полтора—два года.

ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПОВЫШЕНИЯ ТОЧНОСТИ ПРОКАТКИ КАНАТНОЙ КАТАНКИ

Из доклада инженера В. Гриневского

повышенной точностью имеет следующие недостатки: консольная установка валков чистовых клетей, отсутствие петлеобразователей в чистовых группах, применение подшипников скольжения на черновой и первой средней группах клетей, общий привод черновой группы клетей от одного двигателя, устаревшая конструкция арматуры трения скольжения, не обеспечивающая достаточной стабильности прокатки калибровка «ковал-квадрат».

Первые шаги в деле усовершенствования схемы калибровки де-

лаются. Так предчистовой квадратный калибр на 14-й клети успешно заменен ребровым овалом. Следующим этапом является постепенная замена квадратных калибров средних групп на ребровые овалы или круглые калибры.

Кроме того, оборудование стана роликовой арматурой, начатое в 1966 году, позволит применить более крупные предчистовые овалы. Мероприятия по усовершенствованию схемы калибровки стана позволят в некоторой степени повысить точность прокатки. Одна-

ко значительный эффект достигается только при существенном сокращении допусков по диаметру и овалности катанки.

Производство катанки повышенной точности, с допусками по диаметру $\pm 0,25$ мм и овалностью не более 0,3 мм, может быть достигнуто только после полной реконструкции стана. Примерный перечень работ по реконструкции стана следующий: замена клетей чистовых групп более жесткими,

устройство петлерегулятора в чистовой группе, замена подшипников черновой и промежуточной групп клетей на подшипники жидкостного трения, разделение привода клетей черновой группы, внедрение роликовой привалковой арматуры.

Ориентировочный объем капитальных затрат на реконструкцию составляет 1,6 млн. рублей.

Расчеты, проведенные НИИМЕТИЗом, показывают, что в результате сокращения допусков при прокатке катанки до 50 процентов на стане «250» № 2, сумма экономии составит примерно 1,6—1,8 млн. рублей. Следовательно, в течение одного-двух лет затраты на реконструкцию стана полностью окупятся.

Отвальное хозяйство рудника принимает породы и руды с обоих участков рудника. Рудные отвалы являются временными складами, которые будут в будущем переработаны фабриками. Складирование руд в отвалы вызывается тем, что фабрики не в состоянии переработать всего потока бедных руд, поступающих с рудника, что отсутствуют средства обогащения в настоящее время для некоторых категорий руд.

Производительность труда рабочих отвального хозяйства зави-

В настоящее время одной из актуальных проблем производства канатной катанки является выпуск продукции отличного качества, соответствующей уровню лучших мировых стандартов.

По расчетам работников метизной промышленности за счет улучшения качества канатной катанки стойкость канатов может быть повышена до 15 процентов.

В комплексе вопросов улучшения качества канатной катанки значительное место отводится повышению точности ее размеров. Большая овалность катанки и колебания диаметра профиля по длине усложняют технологическое производство и ухудшают качество проволоки.

Стан «250» № 2 нашего комбината в производстве катанки с

РАБОТА VI технической конференции молодых специалистов комбината проводилась в 10 секциях: горнорудной, коксохимической, доменной, сталеплавильной, сортопрокатной, листопрокатной, энергетической, механической, железнодорожной, огнеупорной. На заседаниях секций было за-

слушано и обсуждено 56 докладов. В работе секций приняло участие 483 человека.

VI техническая конференция молодых специалистов решает:

1. Рекомендации, выработанные секциями VI конференции молодых специалистов, одобрить. Поручить совету молодых специалистов

рассмотреть эти рекомендации и подготовить для утверждения главным инженером комбината.

2. Просить главного инженера комбината после рассмотрения рекомендаций наиболее ценные предложения оформить приказом для внедрения.

3. Просить дирекцию комбината

о поощрении молодых специалистов комбината за наиболее ценные разработки производственных вопросов, активную подготовку и проведение конференции.

4. Всем молодым специалистам активно продолжать работу в решении вопросов научной организации труда и производства. Не-

устанно улучшать технико-экономические показатели комбината.

5. Выступить с обращением ко всем молодым специалистам предприятия города. По достоянной астрече 50-летия Великой Октябрьской социалистической революции.