

СИБИРСКИХ И УРАЛЬСКИХ МЕТАЛЛУРГОВ!

☆☆☆

ЕСТЬ ЧЕМУ ПОУЧИТЬСЯ

Хорошо работают обжимщики Кузнецкого комбината. Суточное производство блюминга здесь выше планового. Достигается это, прежде всего, благодаря высокой организованности в работе коллектива нагревательных колодцев, который может выдавать в прокатку одновременно от 3 до 5 различных плавки. На нагревательных колодцах имеется оператор по выдаче слитков. Он держит постоянную связь с машинистами клещевых кранов, подает сигналы на главный пост блюминга о каждом слитке различной плавки и на различный профиль.

У обжимщиков Кузнецка хорошо работает слитковоз. Кстати сказать, по устройству он проще нашего. Чертежи его кузнечане нам дали, остается только воспользоваться ими.

Во время ремонтов кузнечане не ремонтируют слитковоз, а заменяют его резервным, который тут же опробуется.

Очень внимательно наблюдал я за работой обжимщиков и главный вывод, который сделал — хорошая организованность, постоянная требовательность блюминга к колодцам. У них ведется графики анализа работы колодцев, равномерно поступают плавки с высокой температурой, хорошо работа-

ет связь, налажено четкое управление кранами. Анализируя работу кузнечан, нельзя не видеть, что мы тоже имеем резервы и немалые. Нужно лишь, чтобы за использование таких резервов брались все, чтобы каждый выполнял свои обязанности четко, со знанием дела.

Есть у наших друзей и недостатки. Мы указывали на них, не обходили молчанием, но меня, как и других товарищей, интересовало больше то, чего нет у нас, то, что лучше у кузнечан.

Вот одно из таких новшеств. Кузнечане применяют наплавку выпусков валков блюминга. За счет этого значительно увеличивается стойкость валков. Они также применяют закалку шеек валков, хорошо полируя их.

В обжимном цехе на Кузнецком комбинате значительно чище, чем на наших блюмингах. Наши товарищи кузнечане больше внимания уделяют поддержанию порядка. У них определены ответственные за содержание того или иного участка, за соблюдением санитарных норм, правил техники безопасности следят все. У нас же не находится времени для уборки. Во время плановой остановки не-

когда, а во время работы нельзя, не положено по правилам техники безопасности. Кстати о плановых остановках. Если на них положено у нас 20 минут, то мы и стоим 20, сколько «положено», даже тогда, когда остановку можно сократить наполовину, а иногда больше. Уже от одного этого мы простаиваем значительно больше, чем кузнечане.

Наша поездка к кузнечанам, дружеский обмен опытом должны оказать положительное влияние на работу коллективов металлургов, но для этого нужно всем нам серьезнее относиться к внедрению того, что мы видели хорошего. А видели мы много.

С. ДИДЕНКО,
старший оператор обжимного цеха.



Старший оператор блюминга Магнитогорского комбината С. Диденко беседует со старшим машинистом оператором Кузнецкого комбината Г. Кузиным.

Всюду борьба за экономию

Очень доволен, что удалось побывать на Кузнецком металлургическом комбинате. Много полезного, поучительного увидел у наших друзей. Кузнечане умеют и хорошо работать, и отдыхать.

Меня, как листопрокатчика, естественно, интересовали больше всего листопрокатчики, и я очень благодарен товарищам кузнечанам за их внимание и предоставленные возможности посмотреть все. Мне показывали оборудование, знакомили с организацией работы, делились планами совершенствования технологии, показывали чертежи и схемы, тут же интересовались делами наших листопрокатчиков.

О том, что следовало бы перенять у наших друзей, хочу рассказать.

Возьмем печи. Кузнечане листопрокатчики заправляют подину хромомagneзитовым порошком. Подина получается более рыхлая, на ее выбивку затрачивается значительно меньше времени, чем у нас. На печах у них, прямо скажем, чище. Во время ремонтов они производят и уборку, не оставляют это дело на «потом». Внизу под печами — все под метелку. Сами печи у листопрокатчиков Кузнецка закрыты теплозащитными экранами, которые позволяют иметь нормальные условия для работы сварщиков.

Заслуживает внимания и такой факт: расход валков на стане у кузнечан листопрокатчиков значительно меньше, чем у нас. Что делают они? Валки с чистой

клетки дорабатывают на черновой «дуо». Стойкость валков на клетке «дуо» значительно выше нашей. Увеличение стойкости достигается за счет дополнительного более интенсивного охлаждения нижнего валка (вода подведена с гидрослива). С целью экономии средств и времени кузнечане стараются использовать и валки с изломом по трещине. Из двух таких изломанных валков они искусно делают валок, который идет в работу. Техника восстановления проста: годную часть трещины изломанного валка после соответствующей обработки садят на горячо на другой. Для того, чтобы и мы могли поступать так же, кузнечане дали мне чертежи.

На клетке «дуо» листопрокатчики Кузнецка имеют более совершенную проводковую арматуру. Это позволяет избежать случаев загиба полосы при выходе, кроме того, исключаются случаи поломки робристых роликов рольганга.

У кузнечан работают быстродействующие манипуляторные линейки. У нас же их пока нет. Как результат, стойкость валков в нашем листопркатном цехе ниже. Они изнашиваются быстрее, а отсюда потери и на частых перевалках.

Перевалки среднего валка у кузнечан производятся через двое суток, а у нас — каждую смену. Перевалки крайних валков они производят через 10 дней, а мы вынуждены делать это через 4—5 дней.

Как видим, кузнечане научились экономить на многом. И тут немалую роль играют рационализаторы, которые работают целеустремленно, обращая внимание на слабые места, и устраняют их.

Коллективный опыт кузнечан заслуживает внимания.

Г. КИРОВАЛОВ,
старший мастер листопркатного цеха.

А своих киповцев в душе упрекали

Наши магнитогорцы начали осмотр Кузнецкого комбината с цехов коксохимического производства, потом пошли на доменные и в прокатные цехи.

Оценка, как правило, давалась методом сравнения. «Это у них лучше», «А вот тут они поотстают»...

Изучая работу коллектива углеподготовки, наши специалисты признают, что у кузнечан хорошо решен вопрос герметизации транспортеров в местах перепадов, желобов, барабанных и молотковых дробилок. Хорошо у них работают вентиляторы, благодаря чему, несмотря на тонкий помол угольной шихты, содержание пыли в помещениях ниже санитарных норм. Лишь в отдельных местах содержание пыли превышает допустимые нормы.

Хорошо работают весовые устройства автодозаторов. Тут отпала необходимость в ручных проверках для контроля состава шихты. Коксохимики Кузнецка с похвалой отзываются о работниках своего цеха КИП и автоматики. Они очень серьезно занимаются всеми приборами, начиная с весовых устройств автодозаторов.

Кстати, заметим, что такой же отзыв о прибористах дают и доменщики Кузнецка. У них работники цеха КИП и автоматики обслуживают на печах от 8 до 12 точек и ничего — успевают, контрольно-измерительные приборы работают исправно. У нас же в этом деле неладу и большие. Слушая отзывы о киповцах-кузнечанам, представители наших доменщиков и коксохимиков мысленно упрекали работников нашего цеха контрольно-измерительных приборов и автоматики. Впрочем, не только киповцы должны обратить внимание на опыт своих товарищей по профессии.

Вернемся к коксохимикам Кузнецка. В помещении углеподготовки у них хорошие бетонные полы, имеется шламовая канализация,

что позволяет применять для уборки воду, и это облегчает труд обслуживающего персонала, численность которого сокращена значительно.

Эксплуатация коксовых батарей в Кузнецке на высоком уровне и она обеспечивает длительный срок работы печей. Качество кокса у них по механической прочности, зольности и постоянству лучше, чем на нашем комбинате. Это объясняется главным образом составом шихты, а также хорошим усреднением на углеподготовке, высоким помолом и обеспечением постоянства периода коксования.

Есть над чем подумать механикам коксохимического производства нашего комбината. У коксохимиков Кузнецка численность ремонтного персонала меньше, чем у нас, оборудование содержится в хорошем состоянии и действует без перебоев. Тут хорошая организация ремонтов играет не последнюю роль.

Н. МИХАЙЛОВ.



Новокузнецк. Металлурги повязывают гастики пионерам.

НОВОМУ, ЛУЧШЕМУ — СИЛУ ЗАКОНА

Делегация магнитогорцев была принята директором Кузнецкого металлургического комбината Б. Н. Жеребинным. Здесь присутствовали представители делегаций других заводов и предприятий, заместители директора, начальники отделов, работники партийного комитета и профкома.

Кузнечане выразили желание услышать отзывы об увиденном на комбинате и критические замечания товарищей.

Первым здесь выступил глава магнитогорской делегации главный инженер комбината С. П. Антонов, затем — начальник коксохимического производства Г. М. Дорогобид, старший оператор блюминга С. Я. Диденко, сталевар Д. Студеникин и другие товарищи.

Говорили и о плохом, и о хорошем, рассказывали о том, что решено перенять у кузнечан, обращали внимание хозяев на недостатки.

В ходе беседы назывались вещи, о которых и раньше шел разговор.

У кузнечан одно хорошо, у магнитогорцев — другое, а у тагильчан — третье. И все это известно, об автоматизации на мартеновских печах в Тагиле, например, известно и магнитогорцам, и кузнечанам, а опыт,

тем не менее, перенимается робко.

Кто-то из участников беседы у директора заметил: «Надо смелее внедрять новое».

— Нужно, чтоб наши специалисты чаще встречались.

— И изучали бы все, что есть нового у тех и других, а потом давали авторитетную рекомендацию, в которой находил бы отражение опыт всех.

Было принято неофициальное решение: обобщению и распространению передового опыта, внедрению достижений механизации и автоматизации придать силу закона.

Отныне соревнующиеся коллективы будут контролировать, как внедряется то, что позанимствовано друг у друга.

От имени магнитогорцев глава делегации комбината С. П. Антонов поблагодарил директора, руководителей профсоюзной и партийной организаций, всех металлургов Кузнецка за горячий прием и внимание к делегации и пригласил кузнечан к себе, на наш комбинат.