

## ХАЛАТНОСТИ — ЗАСЛОН

ПЛОХО ГОТОВЯТСЯ СОСТАВЫ ПОД РАЗЛИВКУ СТАЛИ

Случается, составы из цеха подготовки составов (ЦПС) возвращаются обратно по той простой причине, что они бывают безобразно подготовлены. Возвращаются составы только тогда, когда вообще невозможно разливать сталь в изложницы. Но бывает, и очень часто, что приходится разливать металл в плохо отцентрированные изложницы. Только за прошлую неделю контролерами третьего мартеновского цеха было зафиксировано двенадцать безакзных плавков из-за недоброкачественных составов. Два дня подряд, десятого и одиннадцатого октября, из ЦПС пришли два состава №№ 34 и 66 с никудышной центровкой. Готовила их смена мастера т. Кириченко.

К чему приводит разливка стали в неотцентрированные изложницы?

Вот подан на разливочную площадку состав. Одна изложница сдвинута вправо, другая — влево. Машинист крана устанавливает ковш с огненной ношей точно по центру, открываются стопорные механизмы, и из ковша устремился поток жидкого металла. Одна изложница наполняется точно по инструкции, а другая — не по центру. Металл на своем пути подрезает стенки внутренней части изложницы, нарушается нормальная разливка. Разливщик волнуется, переживает, теряет уйму полезного времени.

В стриперном отделении невозможно бывает освободить слиток из изложницы. «Эх, работяги!» — в сердцах скажут там рабочие. И понять их можно легко. Ведь приходится ломать изложницу, чтобы освободить слиток. А одна семитонная изложница стоит 385 рублей, цена прибыльной надставки около 55 рублей. Разливка не по центру в каждую изложницу приводит к потере около пятисот рублей. Вот во что обходится ваша невнимательность, т. Кириченко. Потери государственных денег при каждом таком «раздевании»

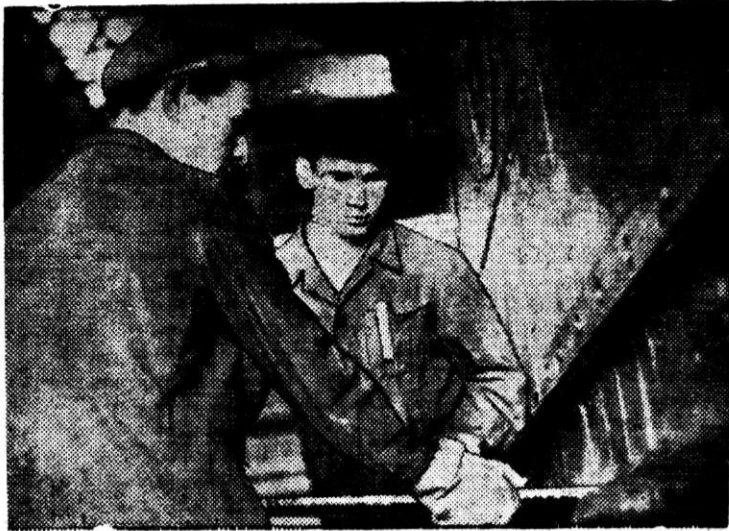
слитка растут с исключительной быстротой.

Плохо бывают сделаны в изложницах пробки. Они должны быть тщательно проверены. А когда не делают этого, остаются зазоры, в которые при разливке проходит сталь, размывает днище изложницы и выводит из строя скаты. Для того, чтобы заменить скаты у тележки, нужно затратить около полутора тысяч рублей. Вот пример: металл плавки 15779 (состав № 114) ушел под пробку.

И не только один т. Кириченко страдает халатностью. 18 октября на разливочную площадку третьего мартеновского цеха был подан состав № 6 с бракованными изложницами. В них были и трещины от длительного пользования, и раковины, и не очищены полочки прибыльных надставок. А ведь из-за трещин и раковин бывает зависание металла, подмазка с полочек попадает тоже в слиток. Вот и получают нематаллические включения, расслои в листах после прокатки. Состав был сформирован сменой т. Копырина. Состав № 46 под плавку 14784, сформированный тоже сменой мастера Копырина, 14 октября был также забракован контролерами. Плохого качества составы поступают и из смен мастеров тт. Гатаулина, Солоха и Пиманихина.

Чтобы не поминали вас недобрым словом мартеновцы, посмотрите свое отношение к работе, товарищи мастера из цеха подготовки составов. Разберитесь, поговорите с каждым рабочим. Надо заняться вопросом о подготовке составов и партбюро ЦПС. Мы настаиваем на том, чтобы ваш цех не тормозил работы мартеновских цехов.

**Н. ЗУЕВ, контрольный мастер, В. БОГДАНОВ, Н. ЧИКУЛИН, В. СИДОРОВ, Г. ПЛЕТНЕР, контролеры участка разливки, третьего мартеновского цеха.**



Взятые повышенные социалистические обязательства в честь 49-й годовщины Октября успешно выполняются вальцовщиками-правильщиками котельно-ремонтного цеха З. Х. Гиниятовым и Н. Н. Сарбаевым. Ежедневно не менее 135 процентов нормы дают передовики соревнования.

НА СНИМКЕ: З. Х. Гиниятов (слева) и Н. Н. Сарбаев за работой.

Фото Н. Нестеренко.

### Выписывайте журнал «Металлург»

Орган Государственного комитета по черной и цветной металлургии при Госплане СССР, Государственного комитета по координации научно-исследовательских работ СССР и ЦК профсоюза рабочих металлургической промышленности.

Производственно-массовый журнал. Основан в 1956 году. Публикует новейшие материалы по доменному, сталеплавному и прокатному производствам. Пропагандирует передовые методы труда, производственные достижения коллективов и новаторов производства.

Печатает сообщения о различных изобретениях и усовершенствованиях; помещает дискуссионные статьи и сведения по истории техники, популярные очерки о металлах и актуальных проблемах металлургии, ответы на самые разнообразные вопросы металлургического производства.

Расчитан на самый широкий круг читателей — мастеров, квалифицированных рабочих и инженерно-технических работников металлургических предприятий, студентов высших учебных заведений и техникумов.

Периодичность — 12 номеров в год, подписная плата на год — 3 рубля, цена отдельного номера — 25 коп. Издательство «Металлургия».

СЕЙЧАС, С ПОСТРОЙКОЙ крупных предприятий по добыче кислорода, последний как сильнейший интенсификатор начал активное вторжение во все области промышленности и особенно металлургии. Да это и понятно. Представьте себе: в доменную печь вдувается воздух с тридцатипроцентным содержанием кислорода. Производительность агрегата одна. Стоит увеличить содержание кислорода в смеси всего на одну сотую долю, как производство домы увеличивается на 2,5 процента. Это десятки тысяч тонн дополнительного металла, полученные на одном агрегате за год. А их на нашем комбинате десять. Как видно, агитировать за кислород не надо.

процесса, при интенсификации промышленного производства получаемого количества явно недостаточно. Коллектив кислородной станции делает все возможное для увеличения добычи ценного газа. Проектная мощность станции уже перекрыта. С двадцатого сентября значительно увеличена производительность первого блока. Это достигнуто за счет использования для уплотнения зазоров в турбокомпрессоре выбрасываемого в атмосферу азота. Как это выглядело раньше?

Турбокомпрессора представляют собой центробежный насос, основной частью которого является вал с дисками, вращающимися со скоростью до 15000 оборотов в

## ИНТЕНСИФИКАТОР И ЕГО ПРОБЛЕМА

Современная промышленная лаборатория по производству этого интенсификатора, на нашем комбинате является четвертая кислородная станция.

Два мощных турбокомпрессора, каждый из которых способен перегонять в час большое количество смеси под давлением шесть атмосфер, нагнетает воздух из атмосферы в блок аппаратов, состоящий из множества сосудов и трубопроводов. Основная задача аппаратов — разделить воздушную смесь на составные, то есть кислород и азот. Эти два основных компонента имеют различную температуру кипения, что и лежит в основе их разделения. Температура, необходимая для этого, достигается методом перепада давлений единственно приемлемого варианта промышленной добычи кислорода, разработанного советским академиком Капицей. Смесь под давлением 200 атмосфер врезается сквозь узкую щель в резервуар, где давление всего пять атмосфер. Этот резкий перепад и создает минусовую температуру, при которой происходит испарение компонентов. Далее смесь поступает в большие сосуды диаметром три и высотой шесть метров, называемые нижними колоннами. В них происходит частичное обогащение смеси, содержание кислорода в которой уже достигает 35—40 процентов. Дальнейшее восстановление кислорода происходит в двух подобных резервуарах — верхних ректификационных колоннах — с еще большим числом тарелочек, в которых происходит окончательное разделение компонентов. Газообразный азот выбрасывается в атмосферу, а жидкий кислород оседает на дно колонны до уровня 120—150 сантиметров. Затем он поступает в теплообменник (регенератор), где отдает температуру для снижения азота, а сам, превращаясь в газообразное вещество (из литра жидкого получается 860 кубометров газообразного кислорода), идет в компрессорный цех, откуда мощными турбокомпрессорами нагнетается по трубопроводам к потребителям.

Концы этого вала выходят из корпуса компрессора, что не позволяет обеспечить герметическую изоляцию рабочего пространства от внешней среды.

Это грозит попаданием внутрь нагретого машинного масла и других веществ, способных вызвать воспламенение кислорода. Во избежание этого в зазоры между корпусом и валом по трубопроводу подавался технический азот, который участвовал в процессе восстановления кислорода. Теперь же с этой целью стали подавать азот, ранее выбрасываемый в атмосферу, что позволило увеличить производство кислорода. Действенное участие в использовании ранее выбрасываемого азота принимали начальник станции Ю. Щербак, старший мастер цеха компрессии Б. Сиротенко при активном содействии начальника цеха.

Но при сегодняшнем спросе на кислород и этого не достаточно. А поэтому начато строительство второй очереди станции. Здесь будут работать три гораздо мощных блока, которые позволят увеличить производство кислорода более чем в три раза.

Однако есть серьезные опасения, что сроки не будут выдержаны. Причиной тому — неувязки с проектом, который разработан институтом «Гипрокислород». Прежний проект, который обошелся комбинату дорого, предусматривал монтаж блоков и их работу под открытым небом. Но, как показала практика работы такой станции в Запорожье, подобный метод не оправдал себя. Проект был отослан в «Гипрокислород» для пересмотра. Для того, чтобы блоки «внести» обратно в здание, нужно пересмотреть все соединения трубопроводов. Это вместе с планом корпуса здания обойдется комбинату в немалую сумму. Но главное в том, что готовый проект обещают прислать к тому времени, когда первый блок должен был давать продукцию. В независимости от этого поступление оборудования ожидается по прежней графике. Создается угроза опасности, что, пролежав на складе ОТО до прибытия проекта, оно может изрядно устареть. И снова дополнительные материальные затраты!

Э. ЯКУШЕВ

### В ОРГАНИЗАЦИИ КРАСНОГО КРЕСТА КОМБИНАТА

## Наши ближайшие задачи

Сейчас в организации Красного Креста комбината идет оживленная работа. В первичных организациях проводятся отчетно-выборные собрания комитетов, подводятся итоги работы актива Красного Креста за отчетные 1965—1966 годы, избирается новый состав комитетов. В большинстве цехов отчетно-выборные собрания в первичных организациях Красного Креста проходят с большим охватом трудящихся и принимают массовый характер.

В таких цехах, как коксохимическое производство, типография, цех изложниц, ЦЭС, листопрокатный цех № 2, газоспасательная станция и многих других работа комитетов Красного Креста получила хорошую оценку. В состав комитетов подобраны боевые, инициативные товарищи, многие из них избираются вторично.

Первичные организации Красного Креста большинство цехов комбината подводят окончательные итоги по выполнению всех плановых заданий за 1966 год. Такие цехи, как 1-й, 2-й и 3-й листопрокатные, цех изложниц, типография, сортопрокатный цех,

электроремонтный, отдел технического контроля и цех механизации досрочно справились с плановыми заданиями. Хорошо поработали в этих цехах председатели комитетов Красного Креста С. С. Ронина, А. Т. Кузнецов, И. Я. Радченко, А. Н. Морозова и другие.

25 октября 1966 года состоится отчетно-выборная конференция Красного Креста комбината. На конференции будут подведены итоги работы организации Красного Креста комбината за 1965—66 годы и будут намечены новые задачи на дальнейшее улучшение работы организации Красного Креста. Послеотчетный период 1966 год и 1-й квартал 1967 года станут особенно напряженными и оживленными для всех наших организаций комбината. На конференции будут приняты обязательные с более сжатыми сроками выполнения в честь достойной встречи больших, знаменательных дат в жизни нашей страны и советского общества Красного Креста: 100-летия одной из старейших общественных организаций страны — общества Красного Креста, VI

съезда советского общества Красного Креста, которые будут проводиться в мае 1967 года, и 50-летия Советской власти.

Для достойной встречи таких важных событий в жизни страны и советского общества Красного Креста многочисленному активу Красного Креста комбината нужно будет особенно усилить свою работу по выполнению всех задач, стоящих перед нашими организациями. Они заключаются в активной общественной помощи органам здравоохранения в улучшении и сохранении здоровья и жизни советских людей, в борьбе за санитарную культуру производства, за улучшение условий труда и быта советских людей, за укрепление санитарной мощи страны, в оказании общественной взаимопомощи всем нашим людям и народам других стран, терпящим стихийные или военные бедствия.

Нет сомнения, что многочисленный актив организации Красного Креста комбината не будет последним в выполнении этих больших и благородных задач.

**Е. КУТНАЯ, председатель комитета Красного Креста комбината.**