

Улучшить качество кокса

От коксохимиков во многом зависит успех металлургов. Они понимают это и трудятся с большим энтузиазмом. Основную продукцию — кокс — доменщики всегда получают бесперебойно.

Наиболее хорошо трудится коллектив коксового цеха № 1. Здесь регулярно соблюдаются графики выдачи кокса, не допускаются нарушения по составу шихты, зольность почти никогда не бывает выше допустимых норм.

Хорошо работают и коллективы химиков. С планами они регулярно справляются, и качество продукции у них хорошее. Многие химические продукты, получаемые в цехах, идут на экспорт.

В цехе улавливания № 2 лучше всех работают смены, возглавляемые тт. Таборским и Журавлевым, в цехе улавливания № 1 — смена во главе с т. Коваленко, в цехе ректификации — смена т. Горшкова.

Многое делается на коксохимическом производстве для дальнейшего улучшения качества всех видов продукции. Во втором коксовом цехе, например, реконструирована часть оборудования, в первом коксовом цехе устанавливаются автодозаторы новых марок.

Положительно скажется на качестве и то, что коллектив коксохимиков значительно повышает требования к шахтам, которые поставляют уголь.

Все это хорошо. Но есть и недостатки. Крайне плохо проводится усреднение углей на угольном складе. Причина — малы помещения. Проектом предусмотрено строительство нового крытого склада, но идут годы, а оно так и не начинается.

Сказывается на снижении качества недобросовестное отношение к делу некоторых работников цехов.

Особенно часты нарушения в коксовом цехе № 2. По вине коллектива этого цеха в нынешнем году выдано 4994 тонны кокса с зольностью 13 процентов. А это практически брак, и такое качество кокса отрицательно сказывается на работе доменщиков.

К браку ведут нарушения дозировки шихты. Наиболее часты они на первом блоке, в смене, которую возглавляет т. Коньков. Контролеры ОТК во время своих обходов неоднократно замечали, что уголь из какого-нибудь силоса в шихту не поступает. Причина в основном одна: зависание угля в нижней части силосов. А нехватка в шихте одного из компонентов ведет к браку.

Случаются нарушения по составу шихты и в смене т. Бровкиной. Контролеры несколько раз замечали, что углей некоторых видов в шихту поступает значительно меньше заданных норм.

Почти во всех сменах наблюдаются нарушения по влажности кокса.

С подобными недостатками коллектив коксохимиков не должен мириться. Нужно направить все силы на то, чтобы как можно быстрее их устранить, чтобы 50-летие Октября встретить более высокими производственными показателями.

Ю. МИШИН.



В кузнечно-прессовом цехе бригада кузнеца А. Андреева — одна из лучших. Заказы ею всегда выполняются в срок, качество работы — хорошее.

На вахте в честь 50-летия Советской власти дружный коллектив выполняет задания на 125 процентов.

На снимке (слева направо): подручный кузнеца Б. Ступар, кузнец А. Андреев и машинист молота С. Шамсутдинов.

Фото Н. Нестеренко.

ПИСЬМО В РЕДАКЦИЮ ЛОКОМОТИВАМ — ХОЗЯЙСКИЙ УХОД

Есть лозунг «Чистота — залог здоровья». Касается он и «здоровья» всевозможных машин и механизмов. Грязь, пыль на деталях скрывают от глаз трещины и надрывы, возникающие в металле. А порой незначительная трещина в ответственной детали может привести к серьезным последствиям. Поэтому все узлы оборудования требуют тщательного, своевременного осмотра.

Особенно трудно делать осмотры паровозов, электровозов и тепловозов. Ведь в заводских условиях они находятся на рабочей площадке, не заходя в депо, нередко от одного до полутора месяцев.

Обмывка и обтирка наружных ответственных деталей локомотивов производится два раза в сутки локомотивными бригадами. Но такой уход недоступен для внутренних, междурамных деталей. Для удобства осмотра и очистки внутренних деталей машин в каждом районе построены две такие канавы. Но обе завалены грязью и зали затрачены немалые деньги. В частности, в третьем диспетчерском районе построено две такие канавы. Но обе завалены грязью и залиты водой и практически уже непригодны к дальнейшему использованию. А это значит, что деньги брошены на ветер.

Есть еще серьезные недостатки. Один раз в месяц локомотивы заходят на ремонт и профилактику в депо, где для обмывки наружных и внутренних деталей оборудована специальная канавка. Рабочий, обмывающий машину, получает в инструментальной резиновый костюм, сапоги, шлем и очки. Все это для того, чтобы избежать ожогов горячей водой. Рабочие места хорошо освещены. В ночное время рабочие пользуются переносными лампами с пониженным напряжением. Из всего этого можно сделать вывод, что в паровозном депо техника безопасности на должной высоте.

Совсем иначе в тепловозном хозяйстве. Обмывку тепловозов производят здесь не на канаве, а на улице. Рабочие не пользуются никакими защитными средствами. Чаще всего обмывку производят в ночное время в совершенной темноте. Такая практика идет вразрез с правилами техники безопасности. Это непростительное упущение. Необходимо во избежание травматизма немедленно прекратить обмывку в ночное время.

В. ГЕРАСИМОВ, машинист паровоза.

О ПОСЛЕДСТВИЯХ ОПУБЛИКОВАННОГО „РЕЗУЛЬТАТЫ ОСТАВЛЯЮТ ЖЕЛАТЬ ЛУЧШЕГО,,

Под таким заголовком в номере нашей газеты от 7 сентября была опубликована корреспонденция начальника сектора управления главного энергетика комбината А. Кравцова. В ней автор высказал критическое замечание в адрес цеха подготовки составов.

Слишком мало коллектив этого цеха уделял внимания смотру по рациональному использованию и охране водных ресурсов от загрязнения. Ответ редакции прислал исполняющий обязанности начальника цеха подготовки составов тов. СКУРИДИН. Вот что он пишет:

«Распоряжением № 109 по цеху подготовки составов от 30 июня 1967 года создана комиссия по проведению общественного смотра охраны водных ресурсов.

9 августа и 12 сентября отправлены отчеты о ходе смотра в цехе подготовки составов в ЦЗЛ (комната № 132).

15 сентября поступило 12 предложений. Из них принято 7 и внедрено 5.

Экономический эффект от внедрения предложений составит 12 тысяч рублей. Сбор предложений продолжается.

А вот коллектив фасонно-чугуннолитейного цеха смотром совершенно не занимается. И. о. начальника фасонно-чугуннолитейного цеха В. Степанов ответил в газете:

«На опубликованную в «Магнитогорском металле» статью «Результаты оставляют желать лучшего» сообщаем, что в цехе нет источников загрязнения воды».

Однако приказ директора № 188 обязывает бороться за чистоту водоемов коллективы всех цехов, даже «не имеющих» источников загрязнения. Так что никто не осудит чугунолитейщиков, если они предложат очистить «чужие» источники.



Бесперебойная работа оборудования — залог высокой производительности.

На ремонте моталок стана «2500» хорошо трудится бригадир слесарей коммунист Халиб Хуснутдинов. Своевременный ремонт механизмов помогает коллективу выполнять повышенные обязательства, принятые в честь Великого Октября.

На снимке: Х. Хуснутдинов.

Фото Н. Нестеренко.



Уголок технической информации УСКОРЕНИЕ ПРОЦЕССА АГЛОМЕРАЦИИ

В последнее время для ускорения процесса агломерации применяется много различных мероприятий.

Заслуживают внимания оригинальные способы увеличения скорости движения аглоленты, а следовательно, и увеличения ее производительности.

На Лебяжинской и Высокогорской аглофабриках применили испарительное охлаждение агломерата путем подачи тонкораспыленной влаги в количестве 8 процентов от веса шихты на поверхность агломерата, находящегося на ленте в течение последних двух третей периода спекания. Распыление осуществляется форсунками, установленными над аглолентой. Результаты опытов сравнивали с показателями обычной работы при прочих равных условиях. Установлено, что применение воды позволило увеличить скорость движения ленты на 6—7 процентов, а полученный агломерат имел более высокую восстановимость и был более равномерным по крупности. Средняя

температура агломерата к концу агломерации была более низкой и повысилась производительность установок.

В ФРГ предложен способ агломерации тонкозернистых железных руд, отличающийся тем, что до начала спекания в слое шихты создают каналы диаметром 2,5 миллиметра, располагающиеся вертикально вплоть до колосниковой решетки. Каналы создаются путем погружения заостренных игл.

По этим каналам быстрее проходят газы зажигательного горна и просасываемый воздух. Скорость процесса агломерации возрастает и увеличивается производительность аглолент. Этим устраняется понижение производительности аглофабрики и увеличивается в шихте количество мелких концентратов.

Эти способы агломерации надобно исследовать с целью применения в условиях комбината.

П. БОГАЧЕВ, старший инженер ОТИ.