



Больших успехов добились рационализаторы и изобретатели комбината в год золотого юбилея Магнитки. Их усилия направлены на увеличение производства и повышение качества выпускаемой продукции.

В силу специфики основных технологических процессов коксохимпроизводства пока остается по условиям труда сложным производством. Понятно, что вопросы механизации и автоматизации основного производства и вспомогательных процессов всегда остро стояли на коксохиме, причем актуальность этих вопросов, а также острота проблемы облегчения условий труда на КХП усиливаются все сильнее. При решении этих вопросов мы преследуем две основные цели: улучшение, облегчение условий труда и повышение и стабилизацию качества выпускаемой продукции, прежде всего основного нашего продукта — металлургического кокса.

Трудящиеся КХП работают в тесном контакте со службами механизации и автоматизации.

труда, внедренными за последнее время в цехах КХП, являются: механизация очистки бронером коксовых печей батарей № 1—4, 13—14 и частично на батареях № 9—10, горловины стояков от отложений графита, емкостей каменноугольной смолы от отложений фузов; очистка прилегающих поверхностей крышек стояков и т. д.

В настоящее время совместно со службой механизации продолжают работу по внедрению установки механизированной очистки саморазгружающихся вагонов угольного склада от остатков угля. Осуществление этого мероприятия не только позволит улучшить сход угля с вагонов в зимнее время, но и обезопасит труд грузчиков, которые выполняют работы по очистке вагонов вручную.

чительные работы по переводу систем отопления с пара на горячую воду, выполнен комплекс мероприятий по экономии пара. Однако развитие основного производства опережает развитие объектов теплоснабжения, поэтому дефицит пара на комбинате с каждым годом возрастает.

Особенно увеличивается у нас дефицит пара в 1979—80 годах. Это связано с пуском в эксплуатацию смолоперегонного цеха и биохимической установки. Поэтому необходимо на всех участках производства установить строгий учет за расходом пара, перевести системы отопления производственных помещений с пара на горячую воду.

В коксовых цехах рационально используется сейчас пар на паронизацию. В химических цехах были начаты работы по внедрению процесса сушки сульфата аммония продуктами горения, однако из-за мелких неполадок аппарат огневого подогрева из схемы был исключен. Рационализаторам цеха необходимо доработать данный аппарат и внедрить в производство.

Конструкции конденсаторов водоводов не обеспечивают надежной работы, поэтому в теплообменной аппаратуре не полностью используется тепловая энергия пара, происходит его утечка. Необходимо разработать предложения по улучшению способа отвода парового конденсата из теплообменной аппаратуры и по обеспечению стабильной работы оборудования по сбору парового конденсата.

Другая проблема — обслуживание дверей коксовых камер. Хотя по очистке прилегающих поверхностей решение и найдено, но оно все-таки требует дальнейшей доработки и усовершенствования. Требуют решения и вопросы комплексной механизации ручных операций на верху коксовых печей, разрушения комков смерзшегося угля на решетках стационарного вагоноопрокидывателя, уборки путей тушильных вагонов от просыпей кокса, повышения точности дозирования шихты, автоматического контроля полноты загрузки коксовых камер, контроля качества и количества сырья и продукции в потоке.

Хотелось бы, чтобы наши центральные службы механизации, автоматизации, центральной заводской лаборатории усилили помощь КХП в поиске решения вышеперечисленных задач, разрешение которых, несомненно, позволит улучшить технологические процессы и облегчит условия труда на наиболее тяжелых участках.

В. НЕДОСЕКИН,
зам. главного инженера КХП по энергетике.
А. КУРОЧКИН,
начальник технического отдела КХП.

„Узкие места“ коксохима

Основное направление в этой работе — «узкие места» КХП. Например, совместно со службой автоматизации решен вопрос автоматического замера уровня угля в силосах углеподготовок. Решение этой проблемы находится в стадии внедрения. Постоянно совершенствуются схемы автоматического приема кокса в тушильные вагоны синхронно с ходом выталкивающей штанги коксовыталкивателя. Внедрено автоматическое взвешивание прибывающих углей в потоке с помощью тензосилометрических весов на станции Угольная. С учетом опыта других заводов внедрено импульсное тушение кокса в коксовом цехе № 3 и намечено внедрение его в остальных коксовых цехах. Это позволит снизить влажность кокса и улучшить его физико-механические свойства, тем самым повлиять на качество кокса и ход доменного процесса.

Большую помощь коксохимпроизводству оказывает и центральная лаборатория механизации. Достаточно сказать, что за счет внедрения мероприятий по механизации трудоемких операций в период с 1973 по 1978 год на КХП высвобождено 33 человека.

Численность трудящихся, выполняющих работу вручную при машинах и механизмах, уменьшилась с 365 человек в 1966 году до 265 человек в 1977 году, а количество трудящихся, выполняющих работы вручную по наладке и ремонту машин и механизмов, за этот же период сократилось с 624 человек до 573.

Основными мероприятиями по механизации

Лабораторией механизации найдено решение по очистке путей тушильных вагонов от просыпей кокса. Большую помощь в деле совершенствования производства оказывают рационализаторы коксохимпроизводства в а. За 7 месяцев в КХП подано 320 предложений. Из них внедрено 295 с экономическим эффектом в 526 640 рублей. Хорошо справляются с поставленными задачами коллективы углеобогательного цеха и цеха улавливания № 2. В этих цехах активно работают по рационализации слесари В. М. Мякишев, Г. М. Верзилов, электросварщик И. А. Назаров, аппаратчик А. Н. Некрасов и другие. В КХП проводится с 1 июля конкурс на лучшее предложение и изобретение по увеличению производства и улучшению качества кокса и химической продукции. Подано уже 46 предложений.

У нас немало успехов, но немало также и весьма сложных проблем. Как известно, последние месяцы для коллектива КХП были особенно тяжелыми. Производство, по сути дела, сдерживает работу всего комбината. Поэтому для нас сейчас особенно важно устранение «узких мест» в производстве. О них и пойдет речь дальше.

Наше производство является самым мощным потребителем энергоресурсов на комбинате. Так, расход технологического пара составляет 30 процентов от всей выработки его на комбинате. Поэтому вопросу экономии тепловой энергии у нас уделяется постоянное внимание. За последние годы проделаны зна-

ОБЩИМИ УСИЛИЯМИ

Доменный цех в этом году работает в сложных условиях. Не хватает главной составляющей доменной шихты — кокса. Из-за перебоев в снабжении цеха коксом интенсивность работы печей приходится снижать. Имеются случаи и полной остановки агрегатов из-за отсутствия кокса. Если учесть все потери производства по этой статье за 7 месяцев, то они составят около 40 тысяч тонн чугуна. Положение усугубляется еще и тем, что резко ухудшилось обеспечение цеха чугуновозными ковшами. Из-за этого нарушается график выпусков чугуна, ритм работы печей, падает производство.

Главные причины нехватки чугуновозных ковшей — образование настывов в верхней их части, а также недостаточно четкая работа железнодорожного транспорта. Мешает и то, что иногда диспетчерский аппарат мартеновских цехов неправильно информирует диспетчеров доменного цеха о наличии чугуна в миксерах. Вот и получается, что на миксер привозят ковши с чугуном, а сливать его некуда: миксер полон. Вмешательство того, чтобы стремиться как можно скорее отправить ковши обратно в доменный цех, где их так не хватает, диспетчеры задерживают состав у миксера в ожидании его опорожнения.

Но если положение с обеспечением цеха чугуновозными ковшами должно в недалеком будущем резко улучшиться (после пуска депо обработки ковшей), то снабжение доменщиков коксом будет оставаться чрезвычайно тяжелой по крайней мере еще 2—3 года, пока не будет построена новая коксовая батарея. Сознание всю серьезность такой ситуации, доменщики изыс-

кивают все свои возможности для сокращения удельного расхода кокса с учетом непрерывного роста производства чугуна. Руководство цеха, его общественные организации провели большую работу по мобилизации инженеров и техников, рационализаторов цеха на поиск резервов экономии кокса. И успехи уже есть. Расход кокса снижен за счет лучшего использования химической энергии газов, повышения температуры дутья и других мероприятий. Это стало возможным при внедрении рационализаторских предложений. В их разработке принимали участие многие рабочие и инженерно-технические работники цеха, инженеры управления и службы комбината. Но без помощи смежников нам, конечно, не обойтись. Поэтому мы в первую очередь обращаемся к коллективу коксохимического производства с просьбой об улучшении качества кокса. Ведь наши смежники не только не улучшили его качество в первом полугодии 1979 года, но и ухудшили по всем статьям. Так, если в прошлом году барабан сундгрена составлял 322 кг, содержание золы — 11,1 процента, содержание серы — 0,54 процента, то за этот же период в 1979 году аналогичные показатели были равны соответственно 320 кг, 11,3 и 0,55 процента. А ведь снижение барабана сундгрена на 2 кг влечет за собой перерасход кокса на один килограмм при производстве каждой тонны чугуна. Нетрудно представить себе, сколько кокса приходится расходовать дополнительно, когда качество кокса ухудшается даже, казалось бы, незначительно.

Много могут помочь нам и работники ГОПа. В пер-

вом полугодии 1979 года содержание железа в шихте доменных печей составило 58,38 процента. Это выше уровня прошлого года (58,27 процента). Как известно, каждый лишний процент содержания железа в шихте позволяет снизить расход кокса на производство тонны чугуна на 5 кг. В данном случае горняки помогли нам сэкономить на каждой выплавляемой тонне чугуна приблизительно по 0,5 кг кокса.

Проблему дефицита кокса нужно решать немедленно и общими усилиями еще и потому, что перебои в обеспечении коксом приводят к неровному ходу доменных печей, а значит, и к удельному перерасходу кокса на тонну чугуна. Получается так, что дефицит кокса оборачивается в данном случае еще более острым дефицитом.

Как видно из приведенных примеров, устойчивая работа доменного цеха непосредственно зависит от смежников. Задача доменщиков — продолжать интенсивный поиск резервов внутри цеха. От наших смежников мы ждем устранения всех недочетов в их работе. Думается, что и у нас, и в смежных подразделениях много для улучшения положения могут сделать рационализаторы. Делные предложения в направлениях повышения содержания железа в доменном сырье, повышения качества выпускаемого кокса и экономии кокса совместно с плановыми мероприятиями и строгим соблюдением требований технологии, несомненно, помогут нам свести к минимуму имеющиеся сегодня трудности.

И. КУБАСОВ,
инженер технологической группы доменного цеха.

НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ

Весомый вклад в общекорпоративную копию экономики вносят рационализаторы ЦПС. За первую половину четвертого года десятилетия пятилетки ими было подано 146 рационализаторских предложений, из которых 122 с годовым экономическим эффектом 1 258 000 рублей внедрено в производство.

На снимке: активные рационализаторы коллектива — электромонтеры Василий Николаевич КОВАЛЕВ и Анатолий Тимофеевич ЧИЧУЛИН.

Фото Н. Нестеренко.



ГЕОГРАФИЯ ПОИСКА

Творческая бригада рационализаторов в составе начальника ЦРМП № 2 Н. А. Попова, начальника ЛПЦ № 4 А. И. Старикова, старшего мастера ЛПЦ № 4 В. П. Рогожкина, заместителя начальника ЦЗЛ Г. И. Кузнецова, начальника участка ЦЗЛ Ф. Ф. Очеретнюка, инженера ЦЗЛ В. А. Пронина предложила способ футеровки стен методическим печей в ЛПЦ № 4 методом полусухого торкретирования. При использовании данного предложения сэкономлено 2147 тонн условного топлива или 90 070 рублей.

Рационализаторы обжимного цеха № 1 А. И. Урызаев, А. Ф. Полипов, Н. Я.

Шестаков предложили способ реконструкции кармана за транспортером слябов. Внедрение предложения позволило дополнительно произвести 8340 тонн металла или сэкономить 12 378 рублей.

Рационализаторы из листопрокатного цеха А. А. Носенко, А. И. Заблудский, Э. М. Дригун, Л. Ю. Лада предложили изменить площади подины нагревательных печей стана «2350». Внедрение данного предложения позволило сэкономить 1242 тонны условного топлива. В денежном выражении экономический эффект составляет 13707 рублей.

Калибровщик А. В. Мерекин, старший мастер обжимного цеха № 2 В. П. Зинченко предложили изменить калибровку кантующих роликов стана «530». От использования данного предложения получили экономический эффект в сумме 7447 рублей.

Рационализаторы из второго обжимного цеха В. Е. Соколов, И. П. Каширин, А. П. Цымбалов предложили способ наплавки кантующих роликов стана «530». Использование данного предложения позволило сэкономить 72 кантующих вальки или 2261 рубль.