

АГЛОМЕРАТЧИКИ! Повышайте качество продукции,

увеличивайте выдачу агломерата!

НАШИ РЕЗЕРВЫ

Если говорить о резервах производства аглоцеха № 1, то можно с уверенностью сказать, что их непочатый край, но использование их связано с трудностями, часто не зависящими от работников агломерационных фабрик.

Кокс при производстве агломерата, как известно, неотъемлемое сырье. При росте производства агломерата увеличивается и потребление кокса. За последнее время агломератчики нашего цеха заметно увеличили производство агломерата за счет интенсификации процесса. Положительную роль в этом сыграли внедренная автоматика, добавка извести в шихту, модернизация оборудования. Были увеличены площади спекания на агломашинах третьей фабрики с 50 квадратных метров до 62 с половиной. Увеличены мощности эксгаустеров за счет уширения роторов. Только мощность оборудования по дроблению кокса осталась прежней. Имеющихся дробилок на фабрике первого аглоцеха явно недостаточно. К тому же еще и ремонты дробилок производятся несвоевременно, из-за недостатка работников механической службы, из-за перебоев в снабжении запасными частями.

Немалый резерв таится в помоле кокса. Чем мельче размолот кокс, тем выше качество агломерата, а это, соответственно, увеличивает выплавку чугуна. Но для предварительного дробления кокса на третьей аглофабрике необходимо установить добавочную коксодро-

билку. Такое мероприятие было намечено, все сроки давно прошли, а дело с места не сдвинулось. Здесь нужна действенная помощь со стороны главного механика комбината.

Для снабжения аглофабрик сырьем построен склад усреднения руды. Но склад до конца не достроен. Вместо десяти полагающихся грейферных электрокранов установлено только шесть. Недостаток механизмов не дает возможности перерабатывать (в смысле усреднения) все привозные и местные руды. Кроме того, предусмотренное проектом оборудование склада имеет ряд существенных недостатков, которые невозможно устранить собственными силами агломератчиков. Ликвидация узких мест на складе и установка недостающих электрокранов позволит намного улучшить качество агломерата по ровности химического состава.

За последнее время имеются простои фабрик из-за несвоевременной поставки порожних вагонов под погрузку агломерата.

Важным интенсификатором процесса агломерации является известь. Добавление извести в шихту с 15 до 25 килограммов на тонну агломерата увеличивает производство продукции минимум на 2—3 процента. Это большой резерв, но извести в достаточном количестве аглоцех не получает.

М. МЕДВЕДЕВ,
начальник участка шихтового отделения.

НЕПОЧАТЫЙ КРАЙ ДЕЛ

Самым большим резервом аглоцеха № 2 является сокращение простоев оборудования на непла-новом ремонте. На четвертой аглофабрике есть узлы несовершенной конструкции. Так, например, на скреперном устройстве холостой ветви агломашины часто вых-одят из строя цепи скрепера, а это вызывает дополнительные остано-вки оборудования между плано-выми ремонтами. По всей длине агломашины проходит трасса дви-жения скреперной лебедки. Скре-пер служит для уборки пригара агломерата с паллет. При обрыве цепи скрепер работать не может. Образуются большие завалы. Что-бы их ликвидировать, требуются большие затраты рабочей силы. Только за 11 месяцев этого года на непла-новых простоях из-за выхо-да из строя скреперных лебедок было потеряно 179 ленто-часов. Этот резерв производства можно использовать, только надо цепи изготавливать из более прочного металла, или установить на скре-перных лебедках предохранитель-ные устройства, предупрежда-ющие возможность обрыва цепей.

Большие потери на четвертой аглофабрике имеются из-за выхо-да из строя роторов турбоэксгау-стеров. Ротор — рабочее колесо с валом весом около двух тонн, на котором имеются лопасти. Из-за больших прососов в дисковых за-движках главного коллектора га-

зопровода быстро изнашиваются лопасти, замена которых связана с балансировкой, на что уходит много времени.

Для того, чтобы не выходил из строя ротор, надо заменить дис-ковые задвижки центрального коллектора газопровода на одно-клапанные полевые затворы, и вообще упорядочить работу гид-розатворов.

Много бывает непла-новых простоев из-за ремонта самобаланс-ных грохотов. Ненадежное кре-пление плит и решет вызывает частые их остановки. Сейчас ве-дутся работы по изменению кон-струкции этих узлов. Механик це-ха Андрей Васильевич Попов и начальник участка сортировки Николай Тарасович Миленцев предложили изменить configura-цию узла крепления плит и ре-шет, что обеспечит более надеж-

ную работу грохотов. Надо отме-тить, что это мероприятие не ре-шит полностью проблемы усо-вершенствования узлов самоба-лансных грохотов. В этом направ-лении надо еще немало порабо-тать.

Непочатый край дел по усо-вершенствованию узлов мегалли-ческих конвейеров. Львиная доля всех непла-новых простоев падает именно на эти агрегаты. За 11 месяцев из-за неисправности их простой составил 740 ленто-часов. Это колоссальные резервы производства. Необходимо всем работникам аглоцеха № 2 актив-нее включиться в рейд по выявле-нию и использованию резервов производства. Подумать о том, что можно сделать на своих участках,

Б. НАРПОВ,
конструктор аглоцеха № 2.

Бойцы семилетки



Множество различных рационализаторских предложений подают и помогают их внедрять мастера котельного цеха Г. Т. Лелехов и слесарь П. П. Ворозов. Только одно из последних предложений «Наплавка уплотнений на задвижках и вентилях» увеличивает срок службы оборудования и дает экономию средств на ремонтах.

НА СНИМКЕ: рационализаторы ЦЭС мастер Г. Т. Лелехов и слесарь П. П. Ворозов.

ПО СЛЕДАМ НАШИХ ВЫСТУПЛЕНИЙ

МАСТЕР НАКАЗАН

Тринадцатого ноября старший инженер пожарной охраны А. Криворучко опубликовал корреспонденцию «Недопустимая халатность», в которой рассказал о людях, нарушающих правила пожарной безопасности.

Редакция получила ответ заместителя начальника цеха ремонта промышленных печей т. Юдина. Он сообщает, что корреспонденция обсуждена на совещании инженерно-технических работников. Старший мастер т. Иванов привлечен к административной ответственности.

«ДАВНО НАЗРЕЛА ПОРА»

Под таким заголовком в газете «Магнитогорский металл» за 13 ноября была напечатана статья инспектора облсовпрофа т. Добровольского о том, что комбинату надо иметь хороший кабинет по технике безопасности. Вот что сообщает по этому поводу заместитель главного инженера комбината по технике безопасности т. Плисконос.

«Кабинет по технике безопасности действительно размещен в непригодном помещении. В настоящее время принято решение о переводе его в помещение отдела общественного питания, которое будет отремонтировано капитально.

Сейчас подготавливается техническая документация».

Есть на чем экономить

Цех сероулавливания вступил в число действующих недавно, но за это время выявилось много недостатков в работе установки. Первые трудности, с которыми пришлось столкнуться — интенсивное забивание пологотельной системы. На очистку этой системы затрачивается много средств, так как очистка производится вручную. К тому же весь этот шлак выбрасывается на территорию установки, захламывает металлоконструкцию, которую потом тоже надо очищать от шлама.

Старший аппаратчик Алексей Максимович Кузнецов предложил весь шлак собирать в коллектор, по которому циркулирует раствор. Потом раствор будет поступать в дренажный сборник, где известняковые отложения станут дробиться и выкачиваться по имеющемуся шламопроводу. Благодаря этому мероприятию ликвидируется ручной труд на очистке территории и металлоконструкции, отпадет необходимость в использовании экскаватора, бульдозера и автомашин. Кроме того, забивание системы можно снизить путем подачи воды на стенки скрубберов.

При эксплуатации сероулавливающей установки выяснилось, что аппараты и вся коммуникация поддаются коррозии и быстро разрушаются. Это влечет за собой большие расходы средств, снижает эффективность установки. В настоящее время аппараты и металлоконструкции покрываются эпоксидными смолами. Такая защита более надежна.

Чтобы не переполнялся сборник раствором, для этого содержался специальный человек, который наблюдал за уровнем. Дежурный электрик Вячеслав Фроленков предложил схему автоматического включения насоса дренажа при определенном повышении уровня раствора в сборнике. Это новшество высвободило четырех человек и уменьшило расход электроэнергии.

На каждом рабочем месте есть свои резервы производства. Первое время контроль за технологическим процессом требовал много времени у работников лаборатории. Например, определение плотности известнякового молока занимало полтора-два часа. Начальник лаборатории сероулавливающей установки Антонина Григорьевна Чурляева и начальник группы РИС Ирина Дмитриевна Титова предложили вместо кропотливого ситового анализа, плот-

ность известнякового молока определять путем расчета, на что уходит времени в пять раз меньше.

Я вкратце рассказал о том, что в какой-то мере уже решено или решается. Но у нас есть много других вопросов, которые ждут своего решения. Необходимо, например, механизировать ремонтные работы. Бывает так, что на небольшую высоту приходится поднимать громоздкие детали аппаратов вручную, когда можно установить башенные подъемные стрелы.

Большие затраты известняка, электроэнергии вызываются из-за неэффективной работы приборов КИП. Технологический процесс ведется по данным лаборатории. Киповцам следует устаревшие приборы заменить на более совершенные. В этом есть прямая выгода для государства.

В. ХМЕЛЕЦОВ,
зам. нач. цеха улавливания.

НОВОСТИ НАУКИ И ТЕХНИКИ

Фреза — сверло

НА ЛЕНИНГРАДСКОМ заводе «Русский дизель» сконструированы и внедрены в производство фрезы-сверла. С их помощью можно обрабатывать сквозные пазы не двумя инструментами (сверлом и фрезой), а одним, комбинированным. Этим инструментом сверлят отверстия на фрезерном станке осевой подачи и фрезеруют паз.

Сверлильная часть заточена с углом при вершине 118 градусов. Переходы по спиральной канавке закруглены и тщательно заполированы. В центре сверлильной части выбираются канавки для ликвидации перемычек и уменьшения дополнительного трения.

Фрезерная часть инструмента представляет собой фрезу с неравномерным шагом. С целью усиления сердцевин и периферийной спирали нарезана с разной глубиной. Фреза заточивается по передней грани под углом 5 градусов для обработки чугуна и под углом 10 градусов для обработки стали.

Удобрения из воздуха

ХИМИКОВ давно интересует проблема более рационального способа фиксации атмосферного азота — сырья для получения важнейшего удобрения. Атмосферный азот связывают воздействием электрических сил (ионизацией ду-

говой обработки) либо добывают методом охладительного разделения воздуха и последующего процесса синтеза с водородом для образования аммиака.

Ценные исследования проведены по фиксации атмосферного азота в Институте элементоорганических соединений Академии наук СССР. Под руководством доктора химических наук М. Вольпина испытаны катализаторы, содержащие различные комбинации так называемых проходных металлов (многовалентные металлы). Эксперименты подтвердили возможность фиксации азота. Эти исследования имеют большое теоретическое и практическое значение.

Магнитогорский
МЕТАЛЛ

Стр. 2. 18 декабря 1964 года