

КОГДА ПУСТУЮТ СТУЛЬЯ

Ход смотра по рациональному и экономному использованию всех видов энергии в фасонно-вальцевом цехе рассматривался на заседаниях общекombинатской комиссии по руководству смотром уже два раза. Первый раз — в середине ноября прошлого года. К тому времени в цехе было подано 15 предложений. Не будем говорить о том, много это или мало. Чтобы охарактеризовать положение, достаточно сказать, что за прошедшие с тех пор три месяца число поданных там предложений возросло на 2 (?).

Может быть, у фасоннолитейщиков есть повод пребывать в безмятежности, может быть, у них вполне благополучно обстоят дела с расходом энергоресурсов? Ничуть не бывало.

В прошлом году в этом цехе было перерасходовано против нормы 0,9 процента электроэнергии, 1,8 процента пара, 0,4 процента воды и 7,1 процента топлива. В январе нынешнего года в цехе опять-таки «не исправилось»: зафиксирован значительный перерасход и электроэнергии и топлива. Так что коллективу есть над чем работать. Почему же тогда бездействовала все это время цеховая комиссия по смотру? Дело, оказывается, в том, что ответственный за сбор предложений старший электрик т. Логинов длительное время болеет, а заменить его другим человеком руководители то ли не решились, то ли не догадались.

В копровом цехе № 1 тоже любят жить «на широкую ногу». В минувшем году, скажем, там было израсходовано «лишних» 190 тысяч киловатт-часов электроэнергии. Правда, руководители цеха пытаются найти для объяснения причины объективные. Но что стоят их объяснения, если налицо равнодушное отношение к вопросам организации смотра.

К концу ноября прошлого года в первом копровом было подано только пять предложений, да и те без подсчета экономического эффекта. За истекшие два с лишним месяца к ним прибавилось еще четыре, но из принятых к реализации шести предложений реализовано пока только одно.

Общекombинатская комиссия по руководству смотром на своем последнем заседании постановила: во втором квартале нынешнего года снизить цеху удельную норму потребления энергоресурсов на три процента. Вот уж поистине «достучались». Приходится применять строгие меры.

В цехе ремонта металлургического оборудования № 1 с начала смотра «накопили» всего 10 поданных предложений. Но... нет по сей день ни одного реализованного. И это в то время, когда только за январь расход электроэнергии «перекрыл» норму на 5,2 процента. В цехе нередки случаи холостого хода оборудования, несвоевременного отключения освещения, утечки пара.

К сожалению, список цехов, где наблюдается подобное отношение к вопросам организации смотра, на этом не кончается. Вызывает сожаление и то обстоятельство, что даже некоторые члены общекombинатской комиссии по руководству смотром с некоторых пор «охладели» к порученному им важному делу. На последнем заседании, 12 февраля, многие стулья в кабинете главного энергетика пустовали. Не потому ли в последнее время стало снижаться поступление предложений даже в некоторых из тех цехов, коллективы которых отличались ранее хорошей активностью?

Смотр не закончен, смотр продолжается. И добиться хороших результатов в деле рационального, экономного использования энергоресурсов можно лишь в том случае, если общественные организации и администрация цехов обеспечат настоящую активность. А «запева-лами», естественно, должны быть в первую очередь сами члены общекombинатской комиссии по руководству смотром.

А. ЮДИН.



Успешно несут вахту «Сто дней — сто трудовых подарков» железнодорожники комбината. Они обеспечивают бесперебойную работу всех участков и цехов. Особенно хорошо трудится в эти дни коллектив тепловоза № 461, где старшим машинистом Дмитрий Степанович Сальцевич. За высокие показатели в работе передовой коллектив занесен в Ленинскую книгу почета.

НА СНИМКЕ (слева направо) в первом ряду машинисты тепловоза Борис Иванович Швачкин, Петр Иванович Чернецов, старший машинист Дмитрий Степанович Сальцевич, машинист Михаил Прокопьевич Новоселов. Второй ряд — помощники машинистов Василий Иосифович Дергач, Александр Семенович Гунин, Павел Пантелеевич Дрягун и Геннадий Николаевич Панов. Фото Н. Нестеренко.

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

Орган парткома, профкома, комитета ВЛКСМ и управления Магнитогорского
ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината

№ 20 (4740)
Год издания 31-й

СУББОТА, 14 февраля 1970 года

Цена 2 коп.

Операция „ГАЗ“

В конце января коллектив участка природного газа газового цеха была проделана большая работа по закольцовке магистралей, питающих «голубым топливом» мартеновские цехи № 2 и № 3. Осуществлен был подвод второго, или резервного, питания природного газа в эти цехи, который будет весьма кстати для мартеновцев в случае возникновения аварийных ситуаций на основной нитке.

Все необходимые работы были произведены коллективом участка в довольно сложных условиях, связанных с выбросом газа: две врезки в действующую магистраль были сделаны «на ходу», то есть без отключения. Но благодаря хорошей подготовке удалось сократить запланированное на проведение подключения время в мартеновском цехе № 2 в два раза и в третьем мартеновском — в три.

Всего в этой операции участвовало двадцать пять человек. Похвалы заслуживает каждый из них. Но особенно успешно действовали старший мастер Г. Жаворонков, мастер П. Швецов, ремонтники Б. Четнев, В. Трофимов, А. Шайдуллин, А. Эспе и газовщики П. Подынглазов и А. Ломкин.

Ю. САШИН.

СЕГОДНЯ В НОМЕРЕ:

- Молодые специалисты коксохимии в борьбе за технический прогресс
- Больше внимания смотру экономии всех видов энергоресурсов!
- Создают историю цеха
- Свердловщик Иван Васильевич Староверов
- Некоторые аспекты проблемы «врач — больной»
- Теснее связь завода и школы!
- На экранах телевизоров

ДЕЛО МОЛОДЫХ СПЕЦИАЛИСТОВ

ЗА ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОГРЕСС

опытных специалистов, руководителей служб и участков — сейчас готовятся к отчету о своей производственной деятельности. С чем же придут они на конференцию?

Инженер-конструктор Татьяна Невдах, например, занимается проблемами автоматики. За последнее время в КХП комбината разработаны и успешно эксплуатируются схемы автоматического управления механизмами, агрегатами и участками. В настоящее время перед специалистами производства встал вопрос повышения устойчивости работы схем автоматики, применение более надежной, долговечной аппаратуры. Автоматический прием кокса коксовальным электровозом, схема блокировки и связи между коксовыми машинами, автоматическое обнаружение и «дотушивание» горящего кокса на конвейерах коксортиров — вот круг тех интересных тем, над которыми ра-

ботала Т. Невдах. Она дала анализ работы существующих схем автоматики и предлагает некоторые рекомендации по повышению надежности отдельных участков схем.

Так, при автоматическом приеме кокса электровозом для надежной работы схемы необходимо осуществить точную установку тушильного вагона по отношению к коксонаправляющей дверцейной машины. Особо важным в автоматическом режиме работы электровоза является контроль за скоростью движения тушильного вагона. Для этого в схеме предусмотрены поляризованные реле. Но в условиях работы электровоза в коксовых цехах эти реле функционируют плохо, так как быстро выходит из строя их контактная группа. Для обеспечения надежной работы схемы (для контроля за скоростью тушильного вагона) необходимо, по мысли молодого инженера, исполь-

зовать реле на полупроводниках, разработанные ЦЗЛАП комбината. Схему с использованием таких реле предполагается внедрить на коксовой батарее № 4.

А техник Владимир Крылов исследовал возможности повышения надежности работы автоматики загрузочного вагона. Загрузка шихты в коксовые печи имеет важное значение в общем цикле производства кокса. В. Крылов предложил автоматизировать набор шихты в бункера загрузочного вагона под угольной башней. Кроме того, по его же предложению изменили схему работы автоматизированных локосъемов так, чтобы, подвезая к нужной печи, машинист загрузочного вагона включал автоматику загрузки и дальше загрузка печи происходила автоматически.

Инженеры Иван Леонов и Анатолий Кириенко много занимались вопросами улучшения качества сульфата

аммония. Дело в том, что коксохимическая промышленность является крупным производителем и поставщиком для сельского хозяйства легко усваиваемого корнями растений ценного азотного удобрения. Но эффект от введения этого удобрения в почву во многом зависит от его качества. Вот почему получение высококачественного сульфата аммония является принципиально важной задачей для коксохимиков.

По содержанию влаги, кислоты и азота сульфат аммония, вырабатываемый в цехе улавливания № 1 КХП комбината, полностью отвечает требованиям ГОСТа, предъявляемым к продукции первого сорта, но крупность кристаллов оставалась не совсем удовлетворительной. Специалистам известно, что для выращивания кристаллов необходима интенсивная турбулентность раствора в ванне сатуратора, то есть создание восходящих потоков, препятствующих осаждению мелких кристаллов.

В прошлом году в цехе улавливания № 1, где трудится молодой инженер А. Кириенко, при его непосредственном участии проведены были исследования и (Окончание на 2-й стр.)