

Магнитогорский МЕТАЛЛ

Орган парткома, профкома, комитета ВЛКСМ и управления Магнитогорского дважды ордена Ленина, ордена Октябрьской Революции и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината имени В. И. Ленина

№ 135 (7180)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 15 ноября 1984 года
Цена 2 коп.

РАБОЧИЙ СТАВИТ ПРОБЛЕМУ

Цеху помощь требуется

Хочу попросить нашу газету помочь разобраться с вопросом, наболевшим не только у меня, но и у моих товарищей по работе.

Речь пойдет об участке работы под агломашинами четвертой аглофабрики второго аглоцеха. Дело в том, что уборка агломерационной мелочи здесь ведется с помощью скреперных лебедок. Обслуживают их агломератчики четвертого разряда, помогают нам и старшие агломератчики.

В последнее время на этом участке сложилась довольно трудная обстановка. Желоба скреперных лебедок часто выходят из строя, поэтому работать приходится почти постоянно в аварийных условиях.

Чтобы из-за постоянных неполадок в желобах без нужды не останавливать агломерационную машину, нам приходится применять опасные приемы работы, а точнее — нарушать правила техники безопасности. Нарушают и агломератчики четвертого разряда, и старшие агломератчики. А сменные мастера и начальники смен стараются этого не замечать. Обходят наш участок стороной и старшие мастера, и заместитель начальника, и начальник цеха. Такое попустительство руководителей производства выработало у нас привычку к опасным, неправильным действиям, привычку нарушать правила техники безопасности. А ведь ясно всем: такое положение дел в конце концов может привести к тяжелым последствиям.

Это одна сторона дела. Кроме того, для ликвидации последствий работы с неисправным желобом постоянно отвлекаются рабочие с других участков. По штатному расписанию положено здесь работать одному, а на деле почти ежедневно заняты два-три человека. Если посмотреть итоги работы с начала года, то даже по самым скромным подсчетам дополнительные затраты труда составят более тысячи человеко-часов. К тому же постоянно перерасходуется такой дефицитный материал, как тросы.

К такому критическому состоянию оборудования на участке пришли не вдруг. Вопрос об улучшении работы под агломерационными машинами ставили и на сменно-встречных, и на профсоюзных, и на партийных собраниях, писали мы и докладные записки на имя начальника цеха. Все без толку — дело не сдвинулось с мертвой точки.

Основными причинами, приведшими к такому положению, я считаю следующие. Во-первых, не было и сейчас нет технологической инструкции по обслуживанию скреперных лебедок, что привело к бесконтрольному ведению работ. Каждый работает, как ему вздумается, и ни за что не отвечает. И находятся отдельные нерадивые люди, которые выполняют работу абы как, лишь бы смена скорее прошла, зная, что никто с них не спросит и не накажет за такую, с позволения сказать, работу. После них в буквальном смысле приходится «разгребаться». Назову одного из таких: агломератчик Ю. А. Тамаров из второй бригады.

Вторая причина — несовершенная конструкция желоба, которая требует постоянного надзора и своевременного ремонта. В последнее время надзор был ослаблен, ремонты проводились не вовремя и некачественно. И поэтому сейчас все наши усилия на участке направлены на ликвидацию последствий работы с неисправными желобами, а не на устранение самих причин.

В связи с этим предлагаю принять следующие меры. Прежде всего необходимо разработать технологическую инструкцию ведения работ агломератчиками четвертого разряда по уборке просыпи агломерационной мелочи под агломашинами. Я лично готов участвовать в ее составлении, так как проработал на этом участке больше двух лет и имею некоторый опыт.

Во-вторых, необходимо выполнить облицовку желобов металлом, железобетонными плитами или раствором бетона.

К слову скажу, что предложенный по облицовке желобов был подан достаточно и в письменной, и в устной форме, но все они находятся «под сукном». Необходимо в ближайшее время их рассмотреть, опробовать, выбрать лучший вариант и осуществить.

А вот для осуществления предложенных по улучшению работы на участке агломашин цеху необходима помощь — своими силами нам не справиться.

П. НИКУЛИН,
агломератчик аглоцеха № 2.



Работаем успешно

Успешно трудится на протяжении нынешнего года коллектив известняково-доломитового карьероуправления. За прошедшее с начала года время дополнительно к плану произведено 120 тысяч тонн дробленого и 11640 тонн обожженного известняка, почти 63 с половиной тысячи тонн дробленого и восемь с половиной тысяч тонн обожженного доломита. Всего же продукции произведено сверх плана на 707120 рублей.

Во внутриуправленческом социалистическом соревновании чаще других выходили в победители коллектив известняково-обжиговой фабрики. Это самое молодое подразделение карьероуправления. Но неоднократно сопутствовал успех и коллективу доломитовой фабрики, возраст которой уже превышает полвека. Так, по итогам октября трудящиеся доломитовой фабрики заняли первое место.

Из месяца в месяц завоевывают первенство в личном соревновании опытные производственники дробильщики И. А. Дементьев, В. П. Тюхтин, П. П. Стилайленко.

Извещение

дробильщик Н. В. Левашов, машинист экскаватора Д. В. Филатов и другие.

Г. САВИНОВ,
старший экономист ИДК.

Опережая время

Четырежды становился коллектив слябинга победителем за прошедшие пятнадцать недель ударной вахты, посвященной 40-летию великой Победы. При этом две последние недели он работал особенно успешно, выдав дополнительно к заданию ноября четыре с половиной тысячи тонн слябов.

Еще в середине октября цех работал с отставанием от графика. Это осложняло работу последующих по технологической цепочке прокатных цехов. Чтобы выйти на плановые показатели, коллективу цеха необходимо было оставить до конца года время работать на уровне среднесуточного производства — таково было решение руководства комбината.

Взвесив свои возможности, изыскав внутренние резервы, обжимщики поставили перед собой более высокие задачи: выдать в сутки не менее 22 с половиной тысяч тонн заготовки. Сегодня этот уровень равен 22 тысячам тонн.

Одним из важнейших факторов, мешающих достижению поставленной цели, мы называем недостаточность четкого ритма работы стана 2500 горячей прокатки. Именно поэтому готовые слябы «оседают» на складе — и это сдерживает темп работы первого обжимного цеха.

Среди бригад, обслужива-

ДЕЛЕГАТЫ ПРОФСОЮЗНОЙ КОНФЕРЕНЦИИ

В коллективе пятого листопрокатного цеха в числе передовиков производства называют имя старшего вальцовщика четырехлетового стана Анатолия Федоровича Дощечкина. За годы работы на стане он в совершенстве изучил технологическое оборудование и, выполняя требования инструкции, ведет прокатку в оптимальных режимах, добиваясь высоких производственных показателей качества продукции.

Анатолий Федорович Дощечкин награжден орденом Трудового Красного Знамени, орденом «Знак Почета», Ударник коммунистического труда А. Ф. Дощечкин является отличником соцсоревнования МЧМ, лауреатом премии профсоюза за 1982 год, лауреатом премии ММК. Он избран делегатом XXXII отчетно-выборной конференции профсоюза комбината.

На снимке: А. Ф. ДОЩЕЧКИН.

Фото Н. Нестеренко.

У металлургов страны

На Ясиновском коксохимическом заводе проводится исследование влияния окисленности шихты на их спекаемость.

Для исследований выбрана проба шихты массой 1 кг (крупность частиц угля 0—3 мм). Через каждые 7 дней хранения этой пробы в открытой таре в лаборатории в течение трех месяцев определяли выход продуктов деструкции по методу Харьковского политехнического института в центробежном поле.

Анализ полученных данных показал, что при хранении шихты в открытой таре происходит постепенное окисление углей, приводящее к снижению спекаемости. Считают, что оптимальный срок хранения обогащенной шихты в целях сохранения ее спекаемости и поддержания стабильного качества кокса не должен превышать 10 дней.

Металлургическим заводом «Запорожсталь» совместно с Днепропетровским металлургическим институтом разработана и в промышленных условиях испытана технология двухстадийного окомкования аглошихты с использованием на второй стадии аэрогидравлического селективного увлажнения и рециркуляции мелких фракций.

Установлено, что рециркуляция неокомкованного материала с одновременным увлажнением шихты на второй стадии окомкования (при этом расход воды в рециркуляционной зоне составляет 15—20 процентов расхода воды в барабане окомкователя) позволяет повысить прочность гранул аглошихты на 5—10 процентов, изменить структуру окомкованной шихты, увеличивая содержание кондиционных гранул (фракция 3—5 мм) на 10—15 процентов путем уменьшения доли пылевидных фракций, что обеспечивает повышение газопроницаемости шихты на 5—7 процентов.

Институтом Доннигри проведено исследование устойчивости железнодорожного пути в условиях Авдеевского песчаного карьера с целью повышения устойчивости и снижения трудоемкости обслуживания карьерного пути.

В результате исследований установлена недостаточная прочность балласта, что приводит к снижению устойчивости железнодорожного пути. Разработаны рекомендации для повышения устойчивости передвигного пути, которые могут применяться на горно-добывающих предприятиях.

В результате применения рекомендаций повысилась прочностные свойства балласта на 20—40%.

Череповецким металлургическим заводом разработан оптимальный режим работы барабанного сушила для сушки песка.

В ходе работы проведены балансовые испытания барабанного сушила производительностью 5 т/ч. Определены потери тепла в окружающую среду с дымовыми газами, подсчитан КПД установки, ее производительность, расход условного топлива на сушку.

По результатам работы даны рекомендации по улучшению работы сушильной установки: уплотнить дымовой тракт установки; установить горелки соосно со смесителем; заменить задвижки перед горелками диаметром 100 мм на задвижки 50 мм; загружать барабан не более чем на четыре деления регулятора питания; оборудовать сушильную установку приборами для измерения расхода природного газа. ОНТИ.

17 ноября во Дворце культуры имени С. Орджоникидзе состоится XXXII отчетно-выборная профсоюзная конференция трудящихся комбината.

Начало работы конференции в 10 часов. Регистрация делегатов с 9 часов.