

Подводя итоги

В пятом листопрокатном цехе прошли собрания трудовых коллективов, посвященные подведению итогов работы в прошедшем месяце. Вот что рассказал о цеховых электриках секретарь партбюро С. Н. Новиков:

— Собственно, подведение итогов у нас всегда становится поводом для серьезного обсуждения дел коллектива. В этом плане собрания, на котором присутствовали я и помощник начальника цеха по электрооборудованию А. А. Бибишев, не являлось исключением. Электрики высказывали свои соображения о работе, о самой системе подведения итогов и выдвижения лучших. В частности, электромонтер А. А. Шестаков сказал, что нередки случаи, когда молодых рабочих «зажимают», в число лучших выдвигают тех, кто дольше работает в цехе. Бригада не поддержала Шестакова. Многие из выступающих говорили, что итоги подводятся верно.

Другое дело, что результаты подведения нужно разъяснять, не оставлять недоговоренности и неясности. К примеру, по итогам апреля было названо девять человек, по праву ставших лидерами коллектива. Двое из них — комсомольского возраста. В результате сделан такой вывод: нужно соблюдать принцип гласности в обсуждении дел коллектива, активизировать деятельность совета бригады в этом направлении.

В. БЫСТРОВА.

Люнкерит из отходов

КПД НАУКИ

На комбинате в мартеновских цехах для утепления зеркала слитков спокойной стали длительное время использовали люнкерит, содержащий алюминиевый порошок марки АПВ. Однако он является взрывоопасным материалом, что осложняло механизированное производство люнкерита и приводило иногда к взрывам.

По инициативе работников центральной лаборатории комбината в составе

люнкерита взамен алюминиевого порошка были опробованы отсева алюминиевой стружки, образующиеся в виде отходов производства. Отсевы алюминиевой стружки имеют высокую металлургическую составляющую — более 50 процентов. Шлакообразующая составляющая отсева не содержит производственных вредных и мало отличается от шлакообразующих составляющих утепляющих смесей.

Результаты испытаний показали, что применение отсе-

вов алюминиевой стружки в составе люнкерита взамен алюминиевого порошка не вызывает ухудшения качества спокойной стали. Этот состав люнкерита внедрен в производство, что позволило получить годовой экономический эффект свыше 300 тысяч рублей.

Помимо удешевления люнкерита несколько снижена сверхнормативная головная обрезь на слитках спокойной стали. Вдобавок использование взрывобезопасных отсева алюминиевой струж-

ки повысило безопасность труда и позволило полностью механизировать производство люнкерита.

Творческий поиск исследователей, действующих совместно с технологами, дает наибольший результат, когда при решении одной проблемы попутно решаются другие вопросы, как это достигнуто в данном случае с люнкеритом.

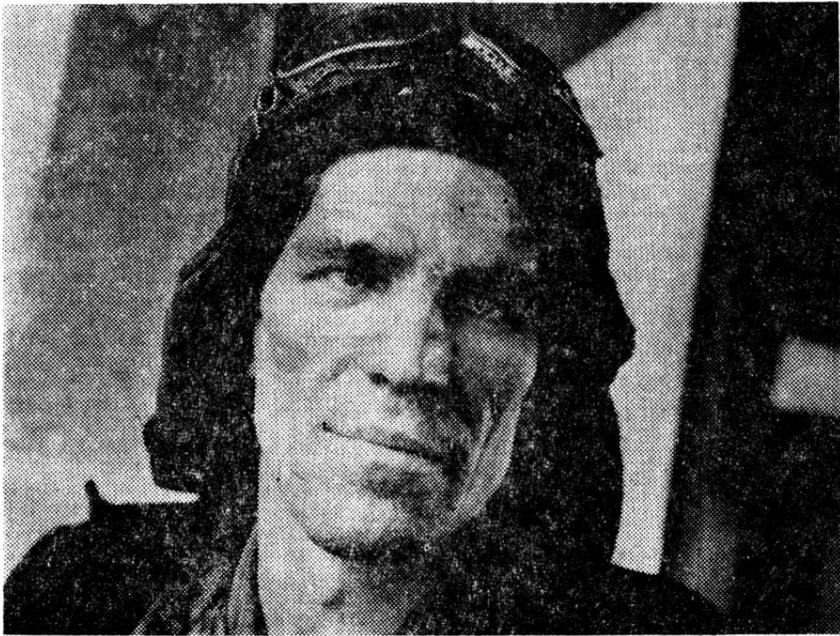
Л. ЕЛИСЕЕВ,
инженер лаборатории
слитка ЦЛК.

Машинист коксовальщика коксовой батареи № 8-бис Рамис Халитович САТДАРОВ участвовал здесь в освоении нового оборудования — в некоторых отношениях более сложного. Теперь уже не всегда вспоминают, что «восьмерка-бис» — первая на Магнитке батарея «миллионник», что с нее начата коренная реконструкция коксохимпроизводства комбината.

В преддверии юбилея нашего города не мешает вспомнить, что именно на сооружении батареи № 8 бетонщики легендарного Хабибуллы Галиуллина более полувека назад установили мировой рекорд по бетонированию. Что первый коксовый «миллионник» Магнитки тоже возводился стахановскими темпами, введен в строй досрочно и освоен тоже с опережением.

Р. Сатдаров — достойный представитель «восьмерки-бис». В минувшей пятилетке его труд отмечен знаком ударника.

Фото Н. Нестеренко.



ЗА ОХРАНУ ВОДНОГО И ВОЗДУШНОГО БАССЕЙНОВ

Промышленные выбросы предприятий нашего города, особенно комбината, — основной источник загрязнения атмосферы. Цехи ММК ежегодно «поставляют» в воздух многие тысячи тонн загрязняющих веществ. Среди них сернистый газ, окислы азота, сероводород, окись углерода, тяжелые металлы, органические соединения. Основная масса этих веществ оседает в радиусе 5—6 километров от центра комбината, и достигает более отдаленных районов. В конечном итоге 13 процентов от выбросов Минчермета, что дает ММК, влияет на всю современную экологическую обстановку южноуральского региона.

при разгонке каменноугольной смолы.

Большой и сложный организм комбината можно содержать в порядке, если соблюдать известные и необходимые меры. Например, в доменном производстве дорогостоящие газоочистки неэффективны потому, что из них просто не отгружается пыль. Такое отношение к своему здоровью и здоровью горожан никуда не годится. Если нет ковшей под чугуном или шлак, доменщики бьют в колокола, что и в министерстве слышно, а вот пыль во время отгрузки — проблема, выходит, второстепенная...

дают нужного эффекта. Это связано с трудностями размещения, высокой стоимостью объектов и большим количеством отходов и выбросов, особенно неорганизованных, спутствующих устаревшей технологии. Коренное оздоровление воздушного бассейна может быть достигнуто только при полной реконструкции комбината с внедрением современной технологии — конвертерного производства.

Выполнение названной серьезной задачи не должно все же заслонять требований сегодняшнего дня. К сожалению, выполняются они зачастую неудовлетворительно. Не может быть никакого оправдания тому, что капитальные вложения на строительство воздухоохранных сооружений осваиваются лишь на две трети. Сроки пуска воздухоохранных объектов переносятся на более поздние. На новую, более высокую ступень необходимо поднять уровень эксплуатации уже построенных сооружений.

Отдельно нужно сказать о роли природоохранных служб цехов. Необходимо серьезное внимание уделять экологической боевности и грамотности ответственных. Проще демагогически восклицать, что все плохо, нужнее — нацеливать руководителей и трудящихся на рационализаторство в области охраны природы, на отношение к задачам по ее защите как к первостепенным. Каждый на своем месте должен работать так, чтобы не допускать сбоев в технологии, которые ведут к загрязнению атмосферы. А то ведь как еще бывает? Нет известняка — отключаем сероулавливающие установки, надо форсировать ход плавки на мартеновских печах — останавливаем газоочистку, торопимся — едва зачистим двери коксовых печей — лишь бы закрыть! Водитель выезжает на машине с плохо отрегулированным двигателем — газит, падит... В конечном итоге, самим себе же, детям своим загрязняем воздух — ту сферу обитания, вне которой человек не может существовать.

Нужно понять нам самим, разъяснить товарищам, нужно всем вместе, наконец, встать на защиту природы, не дожидаясь указаний сверху и организационных мероприятий.

З. ЛЫСЕНКО,
начальник гидрометеорологической службы города.

К итогам смотра эффективности использования ТЭР

Кто бережливее?

В общественном смотре эффективности использования топливно-энергетических ресурсов, начавшемся в октябре минувшего года, приняли участие около двух тысяч трудящихся. Они внесли 1700 предложений, из которых 1338 реализовано в ходе смотра.

Это позволило сэкономить значительное количество топлива, электро- и тепловой энергии, технической и питьевой воды, кислорода, сжатого воздуха. В денежном выражении годовая экономия составляет свыше восьми миллионов рублей.

Рассмотрев итоги общественного смотра, администрация, партийный и профсоюзный комитеты, совет ВОИР комбината присудили первое место коллективу паросилового цеха; вторые места — коллективам листопрокатного цеха № 8 и мартеновского цеха № 1; третьи места — коллективам теплоэлектроцентрали, коксохимического производства и цеха изложниц. Победители удостоены грамот и денежных премий.

Грамоты дирекции, партийного, профсоюзного и комсомольского комитетов будут вручены коллективам кузнечно-прессового, листопрокатного № 5, сортопрокатного и электроремонтного цехов, кислородно-компрессорного производства, цеха водоснабжения. Отмечено также активное участие ряда цеховых коллективов в походе бережливых.

Поход за эффективность использования топливно-энергетических ресурсов продолжается. Его значение возрастает в условиях работы на принципах хозрасчета.

Ю. АНОСОВ.

НЕ ДОЖИДАЯСЬ УКАЗАНИЙ

Как же складывается воздухоохранная работа на комбинате?

Прежде всего газоочистные установки — их 434. Почти двадцать процентов этих установок действуют малоэффективно или вообще неисправны. Основной причиной неудовлетворительной их работы является, если можно так выразиться, старость (электрофильтры мартеновского цеха № 1; электрофильтры за паровыми котлами ТЭЦ, сооруженные еще в 50-х годах, пылеулавливающие установки 2-го блока углеподготовки КХП). Еще одна причина — несоблюдение технологии очистки газов, правильной технической эксплуатации газоочисток, зачастую низкая исполнительская дисциплина ответственных за их работу.

Есть ряд замечаний и по технологии промышленных процессов. Особенно в адрес коксохимического производства. На всех коксовых батареях внедрена бездымная загрузка. Но всегда ли она такова? Печи чадят и из-за неплотности дверей, и через люки. Причем в воздух «летят» канцерогены, органические вещества. Кто виноват? Те, кто обслуживает агрегаты, и те, кто отвечает за своевременную замену рам на дверях печей, наконец, за экологическую подготовку обслуживающего персонала.

Особенно тревожная обстановка складывается с загрязнением атмосферы веществами, образующимися

сталеплавильщиками отличаются на свой лад. В цехах имеются случаи отключения установок очистки газов в ночное время. Гонится план — горбится здоровье.

Теперь о глубинной продувке. Решением № 148 от 3 июня 1983 года горисполком разрешил проведение глубинной продувки на печах № 1 и 13 мартеновского цеха № 2 с разработкой воздухоохранных мероприятий и с обязательным для комбината ежеквартальным отчетом о результатах эксперимента. Потом в этом вопросе ММК с городом считаются перестал.

Мы подсчитали: за счет глубинной продувки выбросы пыли над комбинатом возросли на 250 тонн в год. Одновременно растет содержание в воздухе тяжелых металлов: свинца, марганца, меди, никеля.

Никто не возражает — глубинная продувка очень нужное дело для народного хозяйства, но пренебрегать чистым воздухом для всех нельзя. Об этом нужно помнить всегда!

Проблема охраны воздушного бассейна Магнитки по-прежнему остается острой. Необходимо срочно снизить выбросы загрязняющих веществ в воздух более чем в три раза. Следует отметить, что попытки добиться существенного снижения промвыбросов за счет строительства очистных сооружений для металлургических агрегатов с устаревшей технологией не

НА ПРЕДПРИЯТИЯХ СТРАНЫ

◆ На Новосибирском металлургическом заводе создан участок механизированной упаковки полосы шириной 128—310 мм, намотанной в рулоны наружным диаметром 850 мм. Участок состоит из задающей тележки с выталкивателем (рабочая длина 1400 мм), склиза с одной рабочей позицией для вращения рулона при упаковке, выталкивателя, приемной тележки (рабочая длина 1400 мм), маслостанции. Тележки приводятся в движение с помощью гидроцилиндров синхронно. Рулон подается из тележки на два ролика, набранных из прорезиненных колец, и проворачивается. Пуск и останов выполняются с помощью педали. Руло склиза настраивается по ширине рулона. В приемную тележку рулон передается выталкивателем. Рабочее место ограждено. Внедрение участка позволило исключить ручной труд при упаковке рулонов.

◆ В мартеновском цехе Череповецкого меткомбината внедрен автоматизированный манипулятор для измерения температуры стали в ковше с применением специализированного аналого-цифрового устройства САЦУ-Г. Система измерения температуры включает автоматизированный манипулятор для погружения датчика ПТР-2075 в металл, специализированное аналого-цифровое устройство для измерения температуры стали САЦУ-Т, два выносных цифровых табло, пульт управления работой манипулятора.

Система позволяет контролировать температуру металла в ковше в процессе его внепечной обработки. Экономический эффект от внедрения манипулятора составил 15 тысяч руб в год.

◆ На Енакиевском коксохимическом заводе в качестве дробов, снижающих слеживаемость сульфата аммония, испытаны: порода, измельченная до крупности менее 0,25 мм и высушенная до воздушно-сухого состояния (расход 1% от массы сульфата аммония); сухой гранулированный шлак, измельченный до крупности менее 0,25 мм (расход до 1% от массы сульфата аммония); известь — отсев отделения для обжига известняка с частицами крупностью 0,25 мм (расход 0,3% от массы соли).

Результаты испытаний свидетельствуют о том, что при применении в качестве дробки породы сульфата аммония характеризовался 100-процентной рассыпчатостью, подвижностью и текучестью после шестимесячного хранения в штабеле.

◆ На толстолистовом стане 3600 Ждановского меткомбината внедрили автоматическую установку для измерения ширины горячекатаных листов. Она состоит из оптического-механического устройства с двумя фотоголовками, смонтированного на эстакаде, иммитатора излучения горячего металла, блока обработки сигналов, шкафа и пульта управления. Результаты измерения индицируются на табло в цифровой форме.

Внедрение установки позволило производить замер ширины листов бесконтактным способом, повысить точность измерения, снизить расходный коэффициент металла. Ожидаемый экономический эффект от внедрения установки составит 175 тысяч рублей в год.

Обзор подготовлен инженерами ОНТИ.