Партийная жизнь

ЭКЗАМЕНАТОР — ЗИМА

Близится суровая и капризная уральская зима. Бури и снегопады, морозы и гололед влекут за собой нахлесты и обрывы проводов линий электропередач, подгары контактов, ожоги изоляторов многочисленных открытых распределительных устройств.

Как во всеоружии встретить холода, какими путями избежать «седой зимы угрозы», об этом шел живой и серьезный разговор на партийном собрании коммунистов цеха электросетей.

Чувством кровной заботы о надежном электроснабжении цехов комбината, предприятий и жилых районов города были проникнуты слова всех выступивших на собрании.

Мастер участка высоковольтных кабельных сетей, коммунист В. Д. Колямин особое внимание уделил своевременному и качественному ремонту кабелей, питающих гаражи размораживания привозных руд и углей, ибо от этих объектов в зимнее время во многом зависит ритмичная работа всего металлургического цикла.

Электромонтеры-линейщики закончили ремонт сетей 10 киловольт и приступили к ревизии линий 35, 110 киловольт. Персонал бригады заблаговременно обеспечен теплой спецодеждой: полушубками, меховыми рукавицами, ватными брюками, валенками, подшлемниками. Стражам света и тепла созданы все условия для производительного труда в любую стужу. Об этом доложил собранию мастер участка сетей Н. А. Кондрахин.

Электрослесарь Н. Ф. Малов призвал своих товарищей по профессии в сжатые сроки форсировать ревизию обширного и многообразного оборудования открытой части подстанции № 63 — основного источника питания горно-обогатительного производства.

Цех электросетей насчитывает более 60 крупных производственных объектов: подстанции, мастерские и прочие сооружения. Начальник участка ремонтов А. Н. Тимошенко подробно изложил план подготовки к зиме отопительных систем цеха и заверил собрание, что все объекты до наступления холодов будут готовы к приему тепла, а это станет заслоном от погодных помех в действии аппаратуры телемеханики и автоматики.

Люди участка заканчивают ревизию систем электроподогрева масляных выключателей, установленных на открытом воздухе. Кропотливый труд электрослесарей коммунистов А. Д. Мельникова, Н. Ф. Малова и других явится залогом четкой и безотказной работы этих сложных агрегатов при самых низких температурах.

Реконструкция аглофабрики № 2, где идет замена пяти мотор-экскаустеров мощностью 1300 киловатт на двигатели 2000 киловатт, вызывает неотложный ввод в строй 2-й очереди подстанции № 66. Об этом на собрании говорил начальник цеха В. П. Букаев.

До наступления морозов на подстанции предстоит смонтировать секцию шин 6 киловольт, установить недостающее оборудование, проложить к потребителю силовые кабели. Эту нелегкую задачу будут решать труженики Южуралэлектромонтажа совместно с персоналом 5 участков цеха. Успешное решение этой проблемы позволит горнякам в достатке обеспечить доменные печи агломерационным сырьем.

Глубокую озабоченность коммунисты цеха проявляют о своевременной подаче напряжения в новые дома южного крыла правобережного города. До конца года планируется заселить 24 дома. Потребляемая мощность нового жилого массива составит около 2500 киловатт.

Где изыскать эту мощность, если новая подстанция № 99 по вине строителей будет введена в эксплуатацию, увы, не скоро? Руководство комбината решило усилить кабельные линии центрального распределительного пункта № 3 и выдать эту мощность от существующей подстанции № 49. Эта временная мера позволит тысячам металлургов справить новоселье уже зимой.

С наступлением осенне-зимнего максимума в электроузлы заметно понижается уровень напряжения. С 20 сентября электроперсонал цеха приступает к переключению анцапф трансформаторов по всем сетям для повышения напряжения. Принимаются и другие меры, чтобы каждый магнитогорец и на работе, и дома не роптал на качество электроэнергии.

Собрание прошло под знаком мобилизации всех трудящихся на успешное претворение в жизнь мер по подготовке к зиме.

А. ВОТИНОВ,
старший инженер цеха электросетей.

СЛАГАЕМЫЕ КАЧЕСТВА

— Почему на аглофабриках ухудшилось положение с качеством? — переспросил начальник аглофабрики № 3 В. В. Рычков.

Неравномерная по составу поступает в шихтовое отделение руда — то по конвейеру идет «полоса» с содержанием железа за 60 процентов, то — 40 процентов.

Большинство руды — привозной. Более 12 видов с разных месторождений поступает сейчас на комбинат, и поток этот увеличивается. Руды с неравномерным содержанием железа необходимо как-то усреднить, довести до равномерного состава — дело это рудообогатительного комплекса, его специализированных складов.

СКЛАДЫ

Беседовал с рабочими, руководителями аглофабрик, сотрудниками рудоиспытательной станции, и все твердят одно: пора решить проблему складов.

— Острая нехватка помещений. Руды прибывает больше с каждым месяцем на сотни тысяч тонн, доходит до того, что размещаем ее пока вне стен складов. Что будет, когда ударят морозы? — поделился начальник агломерационной лаборатории РИС П. В. Лекин. — Предпринимаются некоторые меры — строят новый усреднительный склад. Но пустить его должны где-то в 1978 году, кроме того, емкость его — 800 тысяч тонн в год. А этого явно не хватит.

Этого соображения вполне достаточно, чтобы стала ясной серьезность проблемы. Делать выводы, конечно, — обязанность соответствующих служб комбината.

Но как бы там ни было, в данный момент ожидаешь, что внимание коллектива аглокомплекса и подразделений, готовящих сырье для агломератчиков, сфокусировано на факторах субъективных. Нарушение технологии усреднения еще часто выбивает из колеи агломератчиков. Усреднить руду — значит перемешать различные ее виды. Например, прибывает состав с «лебединской» рудой с низким содержанием железа, и распылить его равномерно по поверхности рудного кургана на складе при помощи кранов — задача работников складского хозяйства. А бывает, привезенную руду просто-напросто сбрасывают в отдельную кучу: вагоны надо перевести в противоположный от «заезда» конец склада, а это занимает столько времени, что хватило бы разгрузить 10 вагонов. Дилемму — или перепростой вагонов, или нарушение технологии — привыкли решать просто — в сторону второго довода...

ЧЕРЕПАШЬЕЙ СКОРОСТЬЮ

...И вот сыплется на конвейер шихтового отделения аглофабрики руда «разношерстная» по содержанию. Есть ли возможность выправить положение перед обжигом? По технологии предусмотрены варианты — добавка различных компонентов, например, известняка. Но как используют этот выход дозировщики — дело отдельного комментария.

— Видите, уже прошла половина смены. Однако только сейчас к нам поступил химический анализ сырья. Да и то он — за прошедшую ночную смену. То есть агломерат, свойства которого оценили лаборанты химлаборатории, уже в доменных печах. Спрашивается, как при такой скорости подачи данных о сырье можно нам «маневрировать», судить: добавлять что в шихту или нет,—звучит упрек шихтовщика аглофабрики № 2 А. А. Шемякина.—Ясно, мы сами стараемся определять состав шихты по внешнему виду, бывает, это удается. Но надежно ли это?

А если практически не налажен квалифицированный анализ идущей в производство руды, далеко ли до брака? Положено давать его через каждый час, однако за смену прибывает всего один-два, да и то тогда, когда они практически не нужны — агломерат уже превратился в чугун.

Не выполняется приказ директора комбината по ликвидации другой «ахилесовой пяты» участка шихтовки — автоматизации процессов дозирования. Приказ предусматривал внедрить системы еще в прошлом году, однако только на одной аглофабрике, на третьей, приборы и механизмы стали реальностью. А между тем, в деле они показали себя с самой лучшей стороны, заслужили лестные отзывы специалистов.

Или взять такое. Постоянно засоряются бункера, не найден до сих пор эффективный способ очистки. А это в последнее время приводит к тому, что на 1-й, 2-й и 3-й аглофабриках — это нарушения технологии.

ПРОСТОИ

А кроме перечисленных причин, существующих многие годы, на качественных и количественных показателях аглофабрик отражаются простои....

— Вот опять не выдержала машина № 10, — заметил агломератчик В. Н. Алексеев,—потеряли на одной «нитке» часа два—сотни тонн агломерата. Плохо работают коксодробилки—вместо кокса фракции 0,3 миллиметра они дробят крупнее.

Третий месяц подряд аглофабрики №№ 1, 2, 3 не выполняют технических условий, предъявляемых к агломерату доменщиками. Уложились в нормы по качеству только бригады 4-й аглофабрики, но их проигрыш в другом — в количестве агломерата, к плану недоданы тысячи тонн.

— Горят транспортерные ленты. Это, в свою очередь, порождено изношенностью дымососов, в них — огромные дыры, агломерат охлаждается плохо, естественно, прожигает ленты.

Ухудшение работы оборудования — объяснить его можно не только износом, но и нехваткой людей в механослужбе. Существовали эти факторы и в прошлом году, когда простои тоже уносили много часов. Казалось бы, за это время должна борьба за их снижение принести плоды, однако простои не только не пошли на убыль, но еще возросли.

ЦИФРЫ

говорят не в пользу агломератчиков. Значительно увеличился за 8 месяцев 1976 года брак по сере и основности на аглофабриках №№ 1, 3, 4 от 0,1 процента до 2 процентов, не укладываются аглофабрики в нормы по механической прочности.

Улучшилось ли качество за последние недели? Снова неблагополучно на аглофабриках по основности и по сере. Например, только на аглофабрике № 1 за последнюю неделю августа укладка по основности составила всего 90 процентов, а в первую неделю сентября — и того меньше — 82 процента. Особенно плохо сработали 31 августа, когда этот показатель «опустился» до 34 процентов. Срывы преследовали эти две недели аглофабрику № 3, 24—31 августа основность — 93 процента, 1—7 сентября — 94 процента. По содержанию серы крайне неудовлетворительно сработали все аглофабрики, брак на аглофабрике № 1 — 6,8 процента, второй — 3,8, третьей — 9,1 процента, четвертой — 3 процента. Выправить положение, уложиться в пункты соцобязательств по качеству — первая задача коллектива. Только ли технические мероприятия необходимы в ближайшее время, нет ли угрозы, что в коллективе, столкнувшемся с «лабиринтом» технических причин, менее «рельефно» заметны будут влияние соцсоревнования, оперативные мероприятия общественных организаций. Конечно, работа обсуждается на рабочих собраниях, говорит об этом администрация, высказывают предложения рабочие.

Но нет-нет, да и проскользнет такое... Рядом с конторой — большой стенд подведения итогов ежесуточного соревнования. Горит лампочка на кружке, обозначающем аглофабрику № 3. Это, что касается количественных показателей. А как с качеством? Другая половина стенда, откуда, судя по графам: «основность», «по сере», «барабан», мы должны получить эти сведения, чиста...

В. КУРКИН.

НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ

На этом снимке вы видите кавалера ордена Трудового Красного Знамени электрослесаря участка ремонта средств автоматизации цеха КИП и автоматики Марию Филипповну Ветчинину. Она — ударник коммунистического труда, ветеран цеха, более двадцати лет проработавшая в нем. В цехе зарекомендовала себя как опытный и знающий специалист. За высокое профессиональное мастерство ей доверили сложную и ответственную работу на оптическом термометре, при помощи которого производят ремонт и регулировку температурных приборов. И со своими обязанностями она справляется успешно. В цехе Мария Филипповна ведет и большую общественную работу. Она — член цехового комитета, председатель комиссии по работе среди детей и подростков.

Фото Ю. Попова.

Нам отвечают

„КАКОЙ УЖ РАЗ"

На заметку под таким заголовком сообщаю следующее: на очередном рапорте у начальника цеха 6 сентября после обсуждения заметки начальникам смен дано указание провести дополнительно разъяснительную работу с персоналом, занятым очисткой вагонов парка МПС. Кроме этого дано указание бригадирам напольного склада лично проверять качество очищаемых вагонов перед выводкой их с пути очистки.

Г. ВЕНЦКОВСКИЙ,
начальник копрового цеха № 2.

НА МЕРТВОЙ ТОЧКЕ

РЕПЛИКА

Долгое время служили людям старенькие зеленые тепловозы ТГМ-3. Когда-то они были, несомненно, хороши, но сегодня, по мнению специалистов, стали маломощными, с неустойчивым двигателем, практически разбитыми из-за долгой эксплуатации. Вдобавок ко всему они выбрасывают в окружающую среду массу вредных газов — продуктов неполного сгорания горючего, «гонят масло» наружу, которое стекает по стенкам тепловоза и загрязняет железнодорожные пути.

Вот и решили железнодорожники заменить старые тепловозы новыми, марки ТГМ-6, — современными, скоростными, удобными в управлении. Когда стали искать техническое решение для применения нового тепловоза в условиях комбината, оказалось, часть составов, которая относится к цеху изложниц и цеху подготовки составов, надо переоборудовать на автосцепы.

Заняться этим поручили цеху ремонта металлургического оборудования № 1 (ответственный — помощник начальника цеха т. Словягин).

Но ремонтники взялись за дело с неохотой. В мае—июне оборудовано было только 4 тележки из 20. И по сей день дело стоит на мертвой точке, нет даже графика работ.

А ведь уже сентябрь перевалил за половину, и железнодорожников заботит качественная перевозка металла со сталеплавильного передела. Когда же ЦРМО № 1 по-настоящему подойдет к решению важной проблемы?

Н. МИРОНОВА.