

Партийная хроника

В связи с разделением цеха аглофабрик на два самостоятельных цеха у агломератчиков созданы две партийные организации.

Секретарем партийной организации аглоцеха № 1 избран т. Абдуллин Н. А.

Секретарем парторганизации аглоцеха № 2 — Арапов А. Л.



КОРОТКО

*В Ессентуках открылся пансионат — лечебница для металлургов Магнитки на 150 мест. Только в этом году в нем побывало свыше 1000 труженников комбината.

*3 июня открылся первый пионерский лагерь «Анненское». Сегодня состоится выезд детей в пионерлагерь «Горный воздух». На днях примут своих питомцев лагеря «Озерное», «Горное ущелье». Всего за один заезд будет охвачено 3500 детей металлургов.

В ПЕРВОМ МАРТЕНОВСКОМ ЦЕХЕ НЕСКОЛЬКО МЕСЯЦЕВ НАЗАД НАЧАЛА ВЫХОДИТЬ ЕЖЕДНЕВНАЯ СТЕННАЯ ГАЗЕТА. ИНИЦИАТОРОМ ЭТОГО БЛАГОРОДНОГО ДЕЛА ЯВИЛСЯ КАМЕНЩИК Н. ЗАЙЦЕВ.

НА СНИМКЕ: РЕДАКТОР СТЕНГАЗЕТЫ Н. ЗАЙЦЕВ С ЧЛЕНАМИ РЕДКОЛЛЕГИИ ЗА ВЫПУСКОМ ОЧЕРЕДНОГО НОМЕРА ГАЗЕТЫ.

Девиз: цех — микрорайон

По следам решения

Никаких совещаний и заседаний по поводу работы по месту жительства, а сразу же, без проволочек, браться за дело. Таково кратко решение собрания партийного актива, состоявшегося две недели назад. Давайте пройдем по квартирам нашего города, посмотрим, как выполняется это решение, что делается практически.

Начнем с работников коммунального хозяйства. Многие из них включились в дело. В этом отношении положительно выглядит квартал № 57. Домоуправляющая Анна Николаевна Шаргородская умело организует работу, привлекла актив, который вместе с листопрокатчиками цеха № 3 дружно принялся за дело. Здесь организовано готовятся к туристическим походам, уже созданы спортивные секции, художники цеха оформляют подъезды.

Активное участие в благоустройстве квартала, в создании условий для здорового отдыха детворы приняли коллективы кроватного цеха и цеха металлической посуды. Кроватчики оборудовали баскетбольную площадку, сделали 28 качалок.

Управляющая домами уже имеет план лекций и бесед, организацией которых будут заниматься партийная организация листопрокатного цеха № 3 и подколлектив школы № 4.

На собрании партийного актива особо подчеркивалась роль управляющих домами, их забота о сохранении жилого фонда, о культуре быта. Примером в этом может служить Анна Николаевна Шаргородская. Она создала вокруг себя большой актив общественников, сама хорошо знает семьи

квартиросъемщиков, знает взрослых и ребят, их хорошие и слабые стороны.

В квартале широко развернулось соревнование за коммунистический быт. И каждый житель знает, что соревнование включает не только чистоту и порядок в подъездах, цветы на балконах, но и взаимную заботу о соседях, заботу о том, чтобы никто из квартала не стал пьяницей, чтобы не было прогульщиков на работе, чтобы взрослые заботились о своих и о чужих детях. Соревнование за коммунистический быт в квартале неразрывно связано (иначе и быть не может) с соревнованием за коммунистический труд, развернувшимся в цехах.

Но не все кварталы выглядят так, как № 57. Многие наши партийные организации и после собрания актива продолжают «раскачиваться», не приступили к работе. Вот квартал № 61. Актив здесь есть, работает штаб общественности, есть детский клуб. Председатель совета по месту жительства т. Бойченко проводит большую организационную работу, тем не менее активисты-общественники нуждаются в помощи, большой и серьезной. Но коммунисты листопрокатного цеха № 2 не оказывают такой помощи. Нет здесь ни обещанных детских площадок, нет открытой эстрады. Совершенно не ведут никакой работы в подшефном 59-м квартале листопрокатчики (секретарь партбюро т. Васильев). По-прежнему не занимаются работой рудообогатители и товарищи из ремонтного куста мартеновских цехов. Видимо, секретари некоторых парторганизаций положили под сукно решение актива.

Д. МОСКАЛЕНКО.

ОПЫТ ПЕРЕДОВИКОВ — ВСЕМ УМЕЛАЯ РАБОТА ФЛОТАТОРА

Одним из современных методов, обеспечивающих глубокое обогащение мелких классов углей, является флотация. Высокопроизводительная работа флотационного отделения зависит в основном от того, насколько рациональны и совершенны методы и приемы флотаторов. Лучших результатов в работе среди флотаторов углеобогатительной фабрики добился Владимир Дмитриевич Глушко.

В 1958 году Владимир Дмитриевич впервые пришел работать на фабрику после окончания техникума. Через год его, как хорошо освоившего процесс, назначили старшим флотатором. За это время он изучил технологический процесс, продолжая постоянно совершенствовать приемы труда, добиваясь высоких производственных показателей.

Мелкие классы угля после пирамидальных сгустителей поступают в радиальные сгустители, а затем во флотационные машины для обогащения. Старший флотатор т. Глушко в течение всей смены поддерживает лучший режим обогащения, обеспечивая постоянную и равномерную подачу шихты на машины.

Для высокопроизводительной работы агрегатов большое значение имеет четкая работа аппаратов, связанных с ними технологическим процессом. Поэтому Владимир Дмитриевич, наряду с контролем за работой машин, строго следит и за работой радиальных сгустителей, вакуум-насосов, вакуум-фильтров, системы пеногашения и контактных чанов.

Производительность флотомашин увеличивается и тогда, когда хорошая насыщенность пены твердыми частицами флотоконцентрата. Владимир Дмитриевич добивается этого регулировкой каждого из компонентов исходной пульпы: сгущенного продукта, чистой воды и реагентов. Зеркало пульпы он поддерживает на таком уровне, при котором не происходит зачерпывание пульпы вместе с пеной. Снятие пены является процессом, завершающим флотацию. От этого процесса во многом зависят качественные и количественные показатели флотационных машин.

Процесс флотации В. Д. Глушко регулирует, в основном, по следующим факторам: эффективность обогащения флотоконцент-

рата он определяет по цвету пульпы в конце процесса. Светло-желтый цвет ее указывает на отсутствие в ней частиц угля. В зависимости от сытовой характеристики шлама расход реагентов регулируется так: чем мельче шлам поступает на обогащение, тем больше подается реагентов. Выход флотоконцентрата регулируется в основном изменением высоты переливных порогов во флотомашине. Если этим не достигается желаемых результатов, то регулировка выхода флотоконцентрата осуществляется добавкой реагентов.

При работе во вторую смену

Владимир Дмитриевич совместно со слесарями участвует в плановых ремонтах машин и следит, чтобы хорошо были подогнаны шибера, свободно вращались штурвалы и сохранялись нормальные зазоры между лопастями шлеппера и статора.

За достижение высоких производственных показателей Владимиру Дмитриевичу неоднократно присваивалось звание «Лучший флотатор».

А. МЕДВЕДЕВ,
заместитель начальника
углеобогатительной фабрики.
В. РАХОВ,
инженер-исследователь.

Стан работает надежно

Плановый ремонт оборудования станов в сортопрокатном цехе проводится, как правило, коллективом ремонтных мастерских цеха проката и «Ураломнармонта». Но с переходом на новый график, сначала аварийные, а затем и плановые ремонты начали проводиться с участием технологического персонала стана «300» № 3. Плановые ремонты роликангов перед первой и второй клетями ремонтируются один раз в два месяца. Заменяются вкладыши, изношенные конические шестерни, болтовые крепления крышек подшипников, роликов и трансмиссии.

За это время накоплен определенный опыт. Роликанг с групповым приводом перед второй клетью, обслуживаемый дежурным слесарем т. Мосиным, бригадиром слесарей С. Г. Хромых, ремонтируемый при участии технологического персонала третьей бригады, работает устойчиво. Уменьшился износ таких дефицитных деталей, как подшипники скольжения и конические шестерни.

В целях своевременного проведения профилактических ремонтов и систематической уборки, все оборудование стана: толкатели, подъемные столы, подпечные, групповые и индивидуальные роликанги, холодильники, главные приводы, правильные машины, двойные роликанги, ножницы, цепные шлеппера — закреплены между производственными бригадами. Сменный персонал дежурных слесарей, состоящий из трех человек, производит проверку и смазку всего оборудования стана, готовит детали и узлы к плановому ремонту для подшефного участка. Роликанги с групповым приводом составляют 65 процентов от всего напольного оборудования и поэтому входят в подшефный участок каждой бригады.

Ремонт роликанга с групповым

приводом перед второй рабочей клетью производится технологическим персоналом под руководством бригадира дежурных слесарей С. Г. Хромых, который имеет большой опыт по обслуживанию и ремонту оборудования.

Проверку роликанга т. Хромых начинает обычно с осмотра редуктора. Проверяет наличие смазки, температуру подшипников, болтовые соединения, а также правильность работы зубчатого зацепления. Если обнаружено слабое крепление или недостаточное количество смазки, то он вызывает дежурного слесаря и дает указание устранить недостатки, а сам переходит к проверке трансмиссии.

Проверяя ее в том же порядке, как и редуктор, особое внимание он обращает на осевую разбег трансмиссионных валов и на работу упорных подшипников. Мелкие неполадки по креплению и смазке устраняет дежурный слесарь. Если при осмотре и проверке обнаружены ненормальный шум зацепления шестерен редуктора или трансмиссии — роликов, а также нагрев подшипниковых опор, сообщается об этом начальнику смены, а дежурному слесарию дается указание о постоянном наблюдении за узлом.

Если неисправность требует замены передач редуктора или трансмиссионного вала, замена узла производится с привлечением технологического персонала. На замену 1-й передачи редуктора мастер выделяет двух вальцовщиков и бригаду слесарей. Вальцовщика ставит в паре с дежурным слесарем.

В процессе эксплуатации роликанга в период между плановыми ремонтами постоянно возникают неисправности: выход из зацепления ролика по причине ослабления посадки конической шестерни и шпонки, преждевременный износ подшипников скольжения,

износ шестерен по причине неправильного радиального и бокового зазора между ними. Бригадир т. Хромых систематизирует подготовку деталей к ремонту и готовит их заранее. Детали тщательно проверяются, подгоняются, а затем комплектуются в узлы.

Обычно на ремонт роликанга выделяется 6 человек технологий: 3 вальцовщика, 2 резчика и один сварщик. Этим товарищам за день до начала работ объясняют цель и порядок ремонта, его объем. Бригада разбивается на звенья по два человека в каждом. Первое звено постоянно занимается ревизией и заменой вкладышей, роликов и их подгонкой, второе — проверкой и регулировкой зацепления конических шестерен, третье — ремонтом редуктора. Звенья закреплены за перечисленными видами работ, поэтому люди специализировались на выполнении определенных операций. Руководит бригадой при ремонте дежурный слесарь.

Чтобы качественно отремонтировать роликанг, бригада пользуется специальными шаблонами, шулами и другими приспособлениями, позволяющими точно подогнать новые детали. Так, например, при подгонке вкладышей роликов и их замене первое звено применяет фальшвал, по которому определяется правильность положения вкладышей и при проверке не требуются крановые операции. При регулировке зацепления роликов трансмиссии второе звено пользуется пластинами-шулами, с помощью которых добивается равномерности зацепления конических шестерен, а также лучшей надежности крепления болтового соединения всего роликанга. Третье звено при ревизии редуктора и подшипников качения применяет тоже пластины-шулы, ранее приготовленные, исходя из модуля передач.

Бригадир слесарей не только

правильно расставляет технологический персонал на определенных участках ремонта, но, видя неправильные или нерациональные приемы, применяемые тем или иным рабочим, он обязательно поправит и покажет как быстрее, качественнее и безопаснее выполнить данную слесарную операцию. Большое внимание уделяется тому, чтобы каждый технолог при любом ремонте выполнял одни и те же слесарные операции. Этим достигается повышение мастерства рабочих, что в конечном итоге приводит к успеху.

Раньше замена роликов кареток холодильника производилась при выходе ролика из строя. Его меняли на новый дежурный слесарь. Сейчас вторая бригада применяет более совершенную технологию ремонта. При выходе из строя ролика дежурный слесарь с двумя резчиками-правильщиками меняет полностью каретку с обоими роликами, ставят вместо нее новую, заранее подготовленную на ремонтной площадке.

Посадку муфт на ось индивидуального роликанга производит бригадир Д. В. Чув, так как он в совершенстве изучил особенности работы этого узла.

Замену вышедшей из строя тележки канатных шлепперов производит слесарь четвертой бригады С. К. Шабров с двумя сварщиками. Они настолько изучили эту работу и специализировались на ремонте, что отпала необходимость остановки шлеппера на плановые ремонты.

Участие технологического персонала в ремонте оборудования стана «300» № 3 дает возможность более качественно ремонтировать оборудование, при меньших трудовых затратах, повысить надежность его эксплуатации.

В. ТУМАСОВ,
механик стана
«300» № 3 СПЦ.

**Магнитогорский
МЕТАЛЛ**

Стр. 2. 5 июня 1964 года